

36.9.9

Тимофеев

Т 41

СПРАВОЧНИК ТОРГОВЫЙ ИНВЕНТАРЬ И ПОСУДА



Общественное
питание

ЭКОНОМИКА

КОНТРОЛЬНЫЙ ЛИСТОК
СРОКОВ ВОЗВРАТА

КНИГА ДОЛЖНА БЫТЬ
ВОЗВРАЩЕНА НЕ ПОЗЖЕ
УКАЗАННОГО ЗДЕСЬ СРОКА

Колич. пред. выдач.

З ТМО Т. 3.600.000 З. 1432—89

66276(1)2.

пр. 2015

В.М. Т

СП

ТОР

ИНЕ

И ПО

Общест
питание

89

Москва. Эк
1988

В.М. Тимофеев, В.В. Воронин

36.89
Т41

СПРАВОЧНИК

ТОРГОВЫЙ ИНВЕНТАРЬ И ПОСУДА

Общественное
питание

7 66246(1)

СПИСАНО

89

94

Москва · Экономика ·
1988

36.89

ББК 36.99-5
Т41

Рецензент:

зам. начальника Главснаба
Министерства торговли РСФСР
В. И. КАРЦЕВ

Редактор С. Ф. ГРИГОРЬЕВ

Т 3504000000—215
011(01)—88 125—88

ISBN 5—282—00643—X

© Издательство «Экономика», 1988

ЦЕНТРАЛЬНАЯ
БИБЛИОТЕЧНАЯ
Секторского района
г. Москва

ПОСУ

На предприятии
ного питания при
нообразная посуда,
сифицируется по
признакам: матери
рого она изготовли
собу производства
нальному назначени
сти украшения и др.
В зависимости от
мого материала посу
ливается:

стеклянная;
керамическая
майоликовая, фарф
вая);

металлическая (а
вая, из нержавеющей
серебра, из нейзильбер
тира, чугунная черная
эмалированная, стальна
рованная, стальная оц
ная и луженая);
пластмассовая;
деревянная.

По способу произведе
суда бывает: выдувная,
прессованная, штампован
чая, долблено-деревянн
По функциональному
жению:

для хранения продуктов
для приготовления пищи
для подачи пищи (наст
для хранения пищи и на

для приготовления пищи (наст
для хранения пищи и на
для подачи пищи (наст
для хранения пищи и на

СОДЕРЖАНИЕ

ПОСУДА	3
Украшение посуды	3
Посуда стеклянная sortовая	6
Посуда для подачи блюд и напитков	6
Посуда для принятия пищи и напитков	11
Посуда для хранения пищи	14
Прочие изделия	15
Посуда фарфорофаянсовая	15
Посуда для подачи пищи	16
Посуда для принятия пищи	18
Чайная и кофейная посуда	19
Прочие изделия	20
Посуда керамическая	21
Металлическая посуда и столовые приборы	21
Посуда для подачи и приема пищи	22
Чайная и кофейная посуда	28
Посуда для приготовления пищи	31
Посуда чугунная черная	36
Посуда из оцинкованной стали	37
Посуда стальная эмалированная	37
Посуда одноразового пользования	39
Металлические столовые приборы	40
Ножевые изделия	42
ИНВЕНТАРЬ	44
Инвентарь из древесины	44
Термосы и термоконтейнеры	49
Инвентарь из нержавеющей стали	56
Инвентарь из алюминия	70
Инвентарь из черных металлов	77
Инвентарь из пластических масс	86
НЕМЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СРЕДСТВА МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ	91
ПРИЛОЖЕНИЯ	109
ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ	123

ПОСУДА

На предприятиях общественного питания применяется разнообразная посуда, которая классифицируется по следующим признакам: материалу, из которого она изготавливается; способу производства; функциональному назначению; сложности украшения и др.

В зависимости от применяемого материала посуда изготавливается:

- стеклянная;
- керамическая (гончарная, майоликовая, фарфорофаянсовая);
- металлическая (алюминиевая, из нержавеющей стали, из серебра, из нейзильбера и мельхиора, чугунная черная, чугунная эмалированная, стальная оцинкованная и луженая);
- пластмассовая;
- деревянная.

По способу производства посуда бывает: выдувная, литая, прессованная, штампованная, точеная, долблено-деревянная.

По функциональному назначению:

- для хранения продуктов;
- для приготовления пищи (наплитная);
- для подачи пищи (настольная);
- для принятия пищи и напитков;
- вспомогательная или прочая (полоскательницы, пепельницы, ночные вазы и т. д.).

УКРАШЕНИЕ ПОСУДЫ

Стеклянная посуда. Украшение (разделку) посуды производят как в горячем, так и в холодном состоянии.

В горячем состоянии применяют следующие виды разделки:

нацвет — послойное формирование стекломассы разных цветов;

цинкосульфидное стекло — внесение цинкосульфидных компонентов в стекломассу, что придает изделиям характерное чередование белых и желтых полос;

кракле — образование на изделиях сетки внутренних волосяных трещин;

филигрань или витье — нанесение ажурного рисунка на изделие путем одновременного вращения и выдувания расплавленной стекломассы и подаваемой лапши, подобранной из двух или трех цветов;

насыпь — обсыпание недоформованной заготовки размельченным цветным стеклом.

В горячем состоянии можно также нанести на изделия оптический рисунок, радужные переливы, украсить их прилепами из цветной или однотонной стекломассы, пузырьками, цветным стекловолокном и вкраплениями стекла различных оттенков.

Значительно шире ассорти-

мент стеклянной посуды с разделкой в холодном состоянии. Такая отделка изделий производится механическим или химическим способом.

К механическим способам относятся:

матовая лента — простейший рисунок, получающийся в результате обработки вращающегося изделия песком и водой с помощью металлической пластинки;

декоративная шлифовка — осуществляется путем обработки изделия твердым абразивным инструментом, прорезающим слой стекла и образующим грани. В зависимости от характера и сложности граней шлифовка делится на простую (круглые и овальные ямки); номерную с более сложным рисунком; литерную и алмазную грань. Алмазная грань — наиболее сложный вид декоративной шлифовки, который отличается разнообразием узоров и по сложности делится на 10 групп. Этот вид разделки широко применяется при украшении изделий из хрусталя;

гравировка — производится с помощью шлифовальной пасты и вращающихся медных дисков. Существуют два вида гравировки — матовая и полированная.

Химический способ разделки, или травление, основан на свойстве плавиковой кислоты растворять стекло. В зависимости от сложности и глубины рисунка различают следующие виды травления: простое; пантографическое — с более сложным узором, который вычерчивается на изделиях, покрытых воскообразной мастикой, и глубокое художественное, выполняемое, главным образом, на изделиях с нацветом.

В зависимости от характера и сложности украшения выдувная посуда из обыкновенного стекла делится на группы сложности от 1-й до 7-й, а хрустальная толстостенная — от 5-й до 10-й группы. Утверждено при-

мерно 100 разнообразных рисунков для каждой группы.

Изделие из простого стекла оценивается 1-й группой разделки, если рисунком занято не более 20% его поверхности.

Чем сложнее украшение, тем дороже посуда. На цветные изделия без рисунка или имеющие нацвет установлена надбавка к цене аналогичного бесцветного изделия до 100%.

Фарфорофаянсовая посуда. Посуда из фарфора, фаянса, майолики формуется литьем или полусухим прессованием. Перед обжигом изделия высушивают, зачищают швы и места загрязнения, удаляют посторонние включения. После обжига посуду украшают подглазурными или надглазурными красками, золотом, растворами солей и красящих окислов, декоративными глазуриями с повторным обжигом.

Основные виды декорирования фарфорофаянсовых и майоликовых изделий:

отводка — полоса до 3 мм шириной, наносимая кистью по верхнему краю изделия;

лента — полоса до 10 мм шириной (иногда на тарелках диаметром 175...200 мм допускается лента шириной до 12 мм);

усик — тонкая полоса, наносимая кистью под лентой или отводкой¹;

крытье — полная окраска изделия за исключением носиков и ручек. Если частично удалить краску с поверхности изделия и очищенные места разделить золотом и краской, то получается отделка, которая называется крытье с прочисткой и раскраской. Крытье подразделяется на сплошное крытье, полукрытье, нисходящее крытье;

¹ Отводка, лента, усик иногда наносятся механическим способом. На одном изделии линии могут чередоваться по цвету, ширине. Таким простым способом достигается разнообразие вариантов украшения.

штамп — многократно повторяющийся на изделии несложный рисунок, который наносится резиновой печатью, смачиваемой краской или золотом. Изделия украшают штампом в сочетании с лентами;

трафарет — рисунок, наносимый с помощью одного или нескольких трафаретов;

печать — несложный одно-красочный рисунок в виде точек, черточек, штрихов;

декалькомания — нанесение рисунка на изделие посредством переводных картинок;

живопись — нанесение рисунка красками различных цветов и золотом вручную. Живопись — наиболее разнообразный и наиболее трудоемкий вид украшения;

разделка рельефа — разрисовка всех деталей рельефного борта изделия или вырезного края. Раскраска производится красками или золотом;

пестрение рельефа — частичная разрисовка рельефа, подчеркивающая отдельные его детали;

фотокерамика — перенесение изображения с фотопластинки на изделие;

промазка рельефа — сплошное покрытие рельефа красками или золотом.

При украшении фарфорофаянсовых и майоликовых изделий используются декоративные глазури. Они бывают цветные, потечные, кристаллические, матовые, кракле, кружевные, люстровые.

При оценке изделия и определении группы разделки необходимо учитывать количество рисунков на изделии и характер расположения рисунка.

Характер расположения рисунка может быть следующий:

букет — количество лепков или рисунков не более трех;

раскидной букет — количество лепков или рисунков не менее пяти;

раскидной с большим букетом — количество лепков или ри-

сунков не менее 4 с большим букетом в середине изделия;

бортовой — рисунок наносится полосой по борту изделия или в центре;

сплошной — рисунок наносится по всей внешней или внутренней поверхности изделия или по всему борту. На чашках и других объемных изделиях такой рисунок наносится до нижнего изгиба, переходящего в ножку.

Все виды разделки наносятся на изделия отдельно или в различных сочетаниях. В некоторых случаях основной рисунок сочетается со следующими видами отделки:

арабеска — узкий бортовой орнамент, наносимый вручную;

дорисовка — дополнительная ручная работа к основному рисунку;

цировка — гравирование по матовому золоту;

медальон — тип рисунка в обрамлении. По обрамлению могут дополнительно наноситься украшения линиями или арабеской.

Посуда для вне рыночного потребления по желанию покупателя может поставляться с виньеткой «общепит», «ресторан» и др.

По трудоемкости и сложности украшения изделия фарфоровой посуды делят на 10 групп, фаянсовой посуды — на 7. К первой группе относятся изделия без разделки, или так называемое «белье».

Для каждой группы утверждено примерно 100 различных видов рисунков, и каждому новому рисунку присваивается очередной номер.

Металлическая посуда. Наиболее простым и распространенным способом отделки штампованной алюминиевой посуды является травление, после которого на готовом изделии появляется характерный светло-серебристый матовый оттенок. Более сложным способом отделки является полирование наружных поверхностей изделий.

Элементами декоративного оформления является арматура (ручки, подставки, накладные детали, которые могут быть выполнены из термостойких пластмасс, дерева и других материалов).

При отделке поверхностей изделий используются также методы анодирования и окраски, а в некоторых случаях — метод блестящего хромирования.

Металлическая посуда из нержавеющей стали выпускается только полированная. Для украшения этой посуды применяются фигурные ручки из дерева и пластмасс.

Посуда из мельхиора и нейзильбера (медно-никелевые сплавы) отделывается нанесением рельефного узора давлением или гравировкой, после чего на изделие наносится гальваническое покрытие серебром. Для нанесения рельефных орнаментов на изделия их поверхность может быть оксидирована и зачищена по контуру. Таким образом создается эффект старения серебра.

Посуду стальную эмалированную и чугунную эмалированную украшают и отделывают следующим образом: после формования заготовок изделия отделываются методом горячего эмалирования, причем внутренние поверхности обязательно покрываются эмалями светлых тонов. Эмалированную посуду дополнительно украшают рисунками или разделками в несколько цветов. Рисунки наносятся кистью, пульверизатором по трафарету, раскраской штампами, печатью, декалькоманией с последующим обжигом.

ПОСУДА СТЕКЛЯННАЯ СОРТОВАЯ

Посуда стеклянная sortовая изготавливается из стекла калиево - натриево - известкового

(обыкновенного) и калиево-свинцового (хрустального). Посуда стеклянная sortовая производится двумя основными методами — выдуванием и прессованием.

Выдувание посуды производится ручным способом и на машинах. Прессование осуществляется на ручных, полуавтоматических и автоматических прессах. Некоторые изделия изготавливают на машинах прессовывудным методом.

Посуда стеклянная sortовая классифицируется по следующим признакам: способу производства, назначению, видам, размерам и характеру стекла.

По способу производства посуда делится на выдувную, прессованную и прессовывудную.

По назначению — на посуду для подачи блюд и напитков, принятия пищи и хранения пищи.

Виды стеклянной посуды очень разнообразны: стаканы, блюдца, бокалы, кувшины и т. д.

Размеры посуды определяются вместимостью, диаметром и высотой изделий.

ПОСУДА ДЛЯ ПОДАЧИ БЛЮД И НАПИТКОВ

Ассортимент

Блюда для подачи гарниров, десертов, пирога.

Вазы для фруктов.

Вазы для печенья.

Вазы для варенья.

Вазы для конфет.

Графины для воды.

Графины для вина.

Кувшины для напитков, воды, пива.

Крюшонницы.

Масленки.

Лоточек для сыра.

Селедочницы.

Сахарницы.

Сухарницы.

Салатники.

Хренницы.

Шейкеры.

Блюда для подачи гарниров, десертов, пирога. Блюда из стекла и хрусталя на предприятиях общественного питания используются редко. Блюда изготавливаются прессованные или выдувные. После остывания изделия полируются и отделываются. Промышленность выпускает около 20 различных видов и фасонов блюд. Размер и фасон блюда, необходимого для сервировки, определяется в зависимости от количества порций, подаваемых на стол, а также от вида кулинарных блюд.

Фрукты и фруктовые десерты подаются на глубоких блюдах круглой формы, фруктовые гарниры — на глубоких блюдах круглой и овальной формы. Дыня и арбуз подаются на мелком блюде круглой формы. Выпечные изделия — на круглых, овальных и прямоугольных мелких блюдах. Прямоугольные мелкие блюда небольшого размера используются как лоточки для подачи лимона, цукатов, сыра. Мелкие блюда средних размеров используются в качестве подносов для подачи крюшона, воды, сока, компота.

Размеры блюд: диаметр — 340...550 мм; высота — 10...65 мм; толщина — до 15 мм.

Вазы для фруктов. Вазы изготавливают из стекла и хрусталя прессованные (рис. 1) и выдувные (рис. 2). Существуют два основных типа ваз: в виде чаши и чаши на ножке. На предприятиях общественного питания чаще используют вазы для фруктов на высокой ножке, так как они занимают меньшую площадь на столе.

Вазы для фруктов поставляются поштучно или стилизованными наборами, состоящими из ваз для фруктов, для печенья, для варенья, для конфет. Вазы для фруктов крупнее всех остальных ваз. Стеклозаводы поставляют более ста наименований ваз для фруктов из цветного стекла, стекла с нацветом и простых.



Рис. 1. Ваза для фруктов из стекла прессованная



Рис. 2. Ваза для фруктов из стекла выдувная



Рис. 3. Ваза для печенья из стекла выдувная

Размеры ваз: диаметр — 250...350 мм; высота — 80...275 мм.

Вазы для печенья. Вазы (рис. 3) изготавливают из стекла и хрусталя в виде чаши или чаши на ножке и имеют круглую



Рис. 4. Ваза для варенья из стекла выдувная

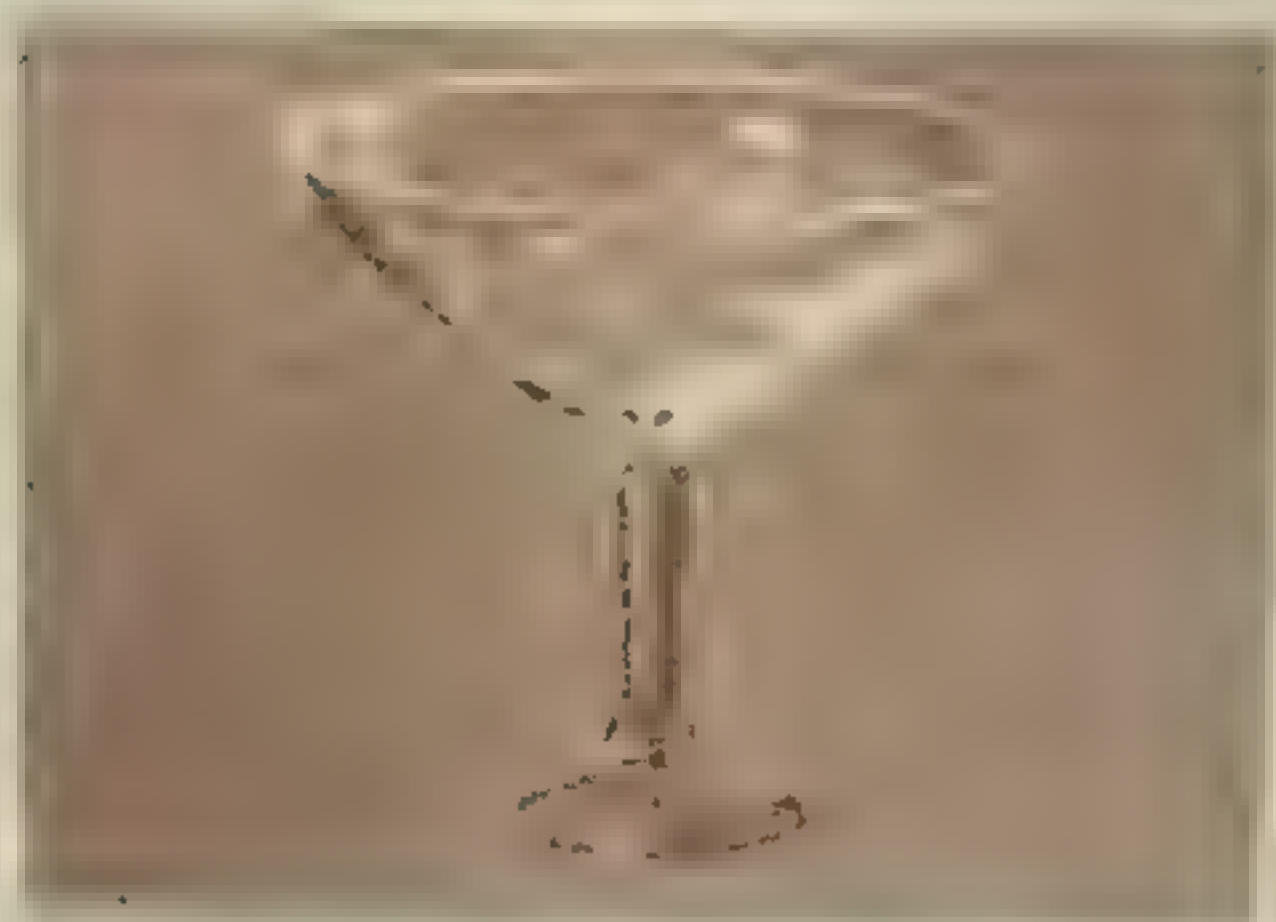


Рис. 5. Ваза для конфет из стекла выдувная



Рис. 6. Графин для воды из стекла выдувной вместимостью 1500 см³

форму. Вазы для печенья изготавливают выдувные с последующей разделкой. Вазы для печенья кроме основного назначения используют также для подачи жареных, соленых и сладких орехов, подсолненных сухариков, пряников. Стеклозаводы производят

более 40 различных наименований ваз для печенья.

Размеры изделий: диаметр — 140...192 мм; высота — 58...235 мм.

Вазы для варенья. Вазы (рис. 4) изготавливают из стекла и хрусталя выдувные с последующей разделкой. Вазы имеют круглую форму и выпускаются на короткой и длинной ножке. Они используются главным образом при сервировке чайного стола для подачи варенья, меда, орехов. При подаче варенья вазу принято ставить на мелкую тарелку. Если при сервировке одновременно используются вазы для фруктов, печенья и варенья, то рекомендуется использовать изделия единой формы и с одинаковой разделкой. Промышленность поставляет около 10 видов ваз для варенья.

Размеры изделий: диаметр — 120...140 мм; высота — 100...150 мм.

Вазы для конфет. Вазы (рис. 5) изготавливают из стекла и хрусталя прессованные, выдувные и прессовывдувные. Они имеют форму в виде чаш, шаров, полушарий, ладьи, корзины. Круглые вазы в виде чаши также производят с крышками.

Вазы для конфет могут изготавливаться в комбинациях с полудрагоценными и цветными металлами. Изделия выпускаются на ножке, на прилепной или металлической подставке.

На предприятиях общественного питания вазы используются при сервировке чайного стола, а также для декорирования витрин кондитерских магазинов, буфетов и кулинарных магазинов. При сервировке стола размер, тип и форма ваз для конфет определяются в зависимости от количества заказанных конфет, формы и цвета других видов посуды. Промышленность выпускает около 80 видов ваз для конфет.

Размеры изделий: диаметр или максимальный размер — 80...220 мм; высота — 30...220 мм.

енова.

метр —
58...

Вазы
стекла
послед-
имеют
каются
ножке.
м обра-
о стола
а, оре-
я вазу
кую та-
ке одно-
азы для
нья, то
ать из-
одина-
ышлен-

0 видов
аметр —
— 100...

. Вазы
из стек-
ованные,
ные. Они
и, шаров,
ны. Круг-
и также
и.
могут из-
нациях с
цветными
ыпускают-
епной или
ке.

бществен-
ользуются
ого стола,
зания вит-
зинов, бу-
магазинов.
а размер,
конфет оп-
ости от ко-
к конфет,
к видов по-
ь выпуска-
для конфет.
диаметр
мер — 80...
30...220 мм.

Графины для воды. Графины (рис. 6, 7) изготавливают из стекла и хрусталя выдувные. Они используются для подачи на стол питьевой воды, кваса и для хранения воды в служебных помещениях. Промышленность поставляет более 14 видов графин для воды. Большая часть из них производится с пробками или крышками. У некоторых графин пробка выполняет функцию стаканчика. Графины комплектуются в наборы со стаканами и подносом или стаканами, подносом и полоскательницей. Графины для воды от других видов графин отличаются большей вместимостью, которая колеблется в пределах от 1500 до 2000 см³.

Графины для вина. Графины (рис. 8, 9) используются для подачи коньяка, водки, вина. Графины для коньяка и водки изготавливают из неокрашенного стекла и хрусталя выдувные вместимостью до 0,5 л. Графины для вина выпускаются более 10 видов, их вместимость от 230 до 600 см³. Наиболее часто используются графины с вместимостью: 0,25; 0,35; 0,4; 0,5; 0,6; 0,8; 1,0; 1,2 л. Промышленностью предлагается множество разнообразных наборов, состоящих из графин для вина, бокалов и рюмок.

Кувшины для напитков, воды, пива. Кувшины (рис. 10, 11, 12) предназначены для подачи охлажденных напитков, соков, воды и пива. Кувшины изготавливают из неокрашенного стекла выдувные вместимостью от 1500 до 2750 см³. В последнее время кувшины нашли широкое применение при организации выносной торговли в летний период.

Крюшонницы. Крюшонницы предназначены для подачи слабоалкогольных и безалкогольных фирменных напитков в охлажденном состоянии. Они широко используются при обслуживании приемов и банкетов. Крюшонницы выпускаются в наборах: ваза



Рис. 7. Графин для воды из стекла выдувной вместимостью 2000 см³



Рис. 8. Графин для коньяка



Рис. 9. Графин для вина с набором бокалов



Рис. 10. Кувшин для различных напитков



Рис. 11. Кувшин для соков



Рис. 12. Кувшин для воды и пива

с крышкой, черпачок, кружки или бокалы. Изделия, составляющие набор, имеют высокие группы разделки с алмазной гранью, налечами, отделкой кракле, витье и цветные пятна.

Масленки. Масленки изготавливаются в ограниченном ассортименте из окрашенного стекла с налечами, хрусталя с алмазными гранями, а также комбинированными из стекла, украшенного цветными или полудрагоценными металлами. Изделия имеют дорогостоящие разделки, поэтому используются при обслуживании приемов и банкетов.

Лоточек для сыра. Лоточек предназначен для подачи нарезанного сыра на стол, сервированный к завтраку. Лоточек представляет собой мелкое вогнутое блюдо небольшого размера, прямоугольной формы, имеющее невысокую подставку в форме круглого одноцветного прилепа.

Размеры изделия: длина — 180 мм; ширина — 80 мм; высота — 40 мм.

Селедочницы. Селедочницы применяются для подачи разделанной сельди или другой соленой рыбы с гарнирами. Селедочницы изготавливают из стекла и хрусталя прессованные. Промышленностью поставляется около 10 видов селедочниц.

Размеры изделий: длина — 255...320 мм; ширина — 100...130 мм; высота — 27...40 мм.

Сахарницы. Сахарницы применяются при сервировке чайного стола. Сахарницы изготавливают из хрусталя и стекла выдувные.

Сахарницы из стекла производят комбинированными с отделкой цветными или полудрагоценными металлами. По форме комбинированные сахарницы выполняются в виде круглой чаши с откидной ручкой из металла и с металлическим ободком по верхней кромке. Промышленность выпускает более 10 видов сахарниц.

Размеры изделий: диаметр — 250...300 мм; высота — 120...150 мм.

Сухарницы. Сухарницы применяются при сервировке чайного стола. Сухарницы изготавливают выдувные в виде ваз с полусферической чашей на короткой ножке. В отличие от ваз для фруктов у сухарницы более глубокая чаша.

Размеры изделий: диаметр — 250...300 мм; высота — 100...130 мм.

Салатники. Салатники изготавливают выдувные или прессованные. Салатники являются универсальной посудой. Они пригодны для подачи овощных блюд, маринадов и солений, свежих овощей, пищевого льда, закусок. По видам отделки и формам ассортимент салатников разнообразен. Кроме традиционной формы — в виде полусферической чаши, выпускаются салатники в виде ладьи, горшка и др. По вместимости салатники делятся на однопорционные и многопорционные. Салатники многопорционные выпускаются в комплекте с однопорционными с одинаковыми разделкой и формой изделий. Промышленность производит наборы салатников в едином исполнении с вазами, рюмками, бокалами, фужерами.

Размеры многопорционных салатников: диаметр — 185...200 мм; высота — 75...95 мм.

Размеры однопорционных салатников: диаметр — 120...140 мм; высота — 60...80 мм.

Хренницы. Хренницы применяются для подачи приправ к столу, а также для выдерживания приготовленной приправы. Хренницы изготавливают из стекла или хрусталя. Изделие представляет собой сосуд с крышкой в виде бочонка. Хренницы выпускают непрозрачные или полупрозрачные. Они отделываются травлением, декалькоманией и др.

Размеры изделий: диаметр — 80...85 мм; высота — 140...150 мм.

Шейкеры. Шейкеры применяются для приготовления коктейлей.

Шейкеры изготавливают из простого стекла выдувные. Изделие имеет овальную форму. Шейкеры выпускают прозрачные и тонкостенные без рисунка и отделки.

Промышленность производит шейкеры вместимостью от 500 до 1000 см³.

Размеры изделия: диаметр — 80...100 мм; высота — 180...250 мм.

ПОСУДА ДЛЯ ПРИНЯТИЯ ПИЩИ И НАПИТКОВ

Ассортимент

Рюмки, бокалы, фужеры.

Вазочки для варенья.

Стаканы.

Вазы для крема (креманки).

Кружки для пива.

Наборы для специй и приправ.

Подставки для яиц.

Рюмки, бокалы, фужеры. Изделия (рис. 13) изготавливают из стекла и хрусталя прессованные и выдувные. Существуют три традиционные формы рюмок, бокалов, фужеров:

на ножке;

на массивной наклепной подставке;



Рис. 13. Рюмки, бокалы, фужеры стеклянные выдувные на ножке

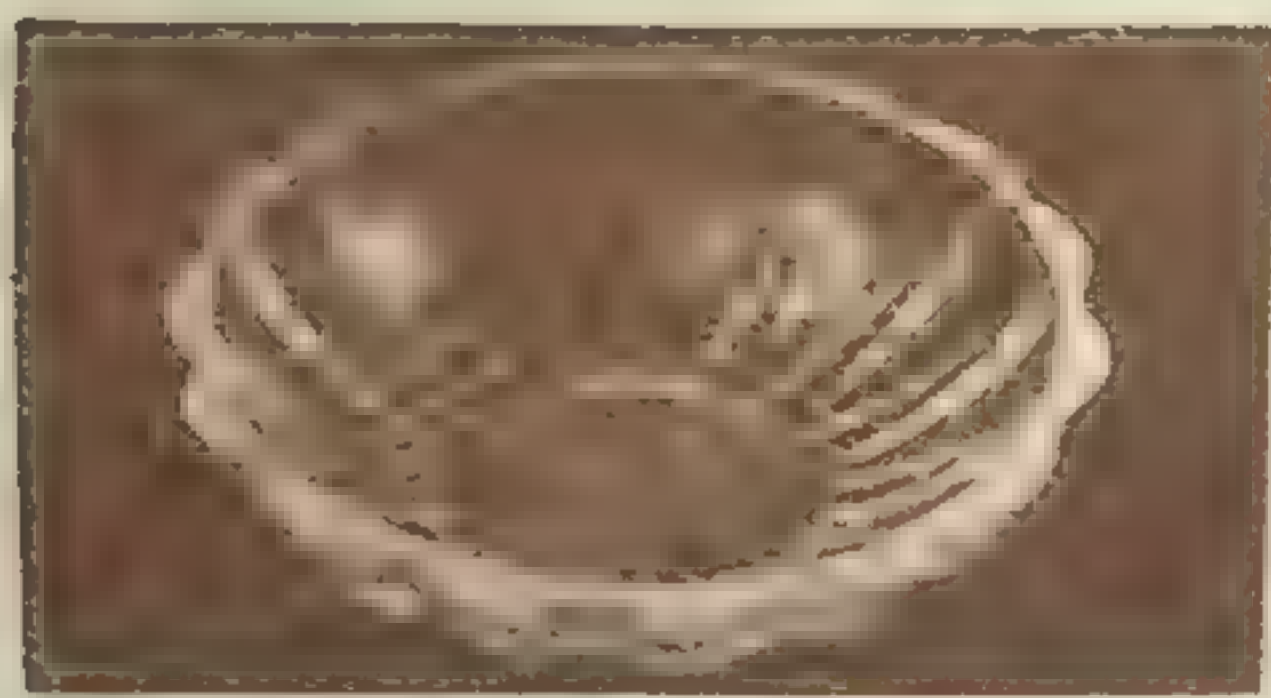


Рис. 14. Вазочка для варенья из хрусталя прессованная

в форме стаканчиков (стопки).

Для сервировки стола важно, чтобы рюмки, бокалы и фужеры имели одно художественное исполнение (общность формы и рисунка).

Рюмки, бокалы, фужеры поставляются в наборах, которые содержат от 2 до 6 предметов.

Рюмки выпускаются вместимостью 25...100 см³.

Наиболее распространены рюмки вместимостью 30, 50, 75, 100 см³.

Бокалы выпускаются вместимостью 100...175 см³.

В многопредметные наборы включают бокалы разной вместимости.

Фужер представляет собой стеклянный сосуд на ножке вместимостью 175...250 см³. Функциональное назначение фужеров и стаканов равной вместимости одинаково.

Промышленность выпускает свыше 125 наборов рюмок, бокалов, фужеров.

Вазочки для варенья. Вазочки (рис. 14) применяются для порционной подачи варенья, ме-

да, сиропа, сладостей при сервировке чайного стола.

Вазочки для варенья изготавливают из простого или цветного стекла и хрусталя прессованные и выдувные в виде розетки на короткой ножке или прилепной подставке.

Размеры изделий: диаметр — 90...120 мм; высота — 40...70 мм.

Стаканы. Стаканы изготавливают из простого и цветного стекла и хрусталя прессованные и выдувные.

Широкое распространение на предприятиях общественного питания получили прессованные стаканы, которые используют для подачи как охлажденных, так и горячих напитков.

Прессованные стаканы выпускаются вместимостью 100, 200 и 250 см³. Стаканы вместимостью 100 см³ выпускаются мерными.

Основные размеры прессованных стаканов приведены ниже.

Выдувные стаканы производят как в виде отдельных изделий, так и в виде наборов из 2—5 предметов различной вместимости. Максимальная вместимость — 350 см³. На предприятиях общественного питания используются стаканы обычные — универсального назначения вместимостью 175...250 см³ из стекла и хрусталя цилиндрической, конической или бочкообразной формы с разделкой не выше 4-й группы.

Стаканы для вина выдуваются как из простого, так и из окрашенного стекла и хрусталя.

Показатели	Стаканы вместимостью, см ³		
	100	200	250
Диаметр, мм	50...51	65...70	70...72
Высота, мм	73...80	97...100	107...110

ри серви-

енья изго-
о или цвет-
аля прессо-
в виде ро-
ножке или

диаметр —
сота — 40...

ны изготав-
и цветного
прессованные

странение на
твенного пи-
прессованные
используют
охлажденных,
тков.

стаканы вы-
мостью 100,
стаканы вмес-
выпускаются

меры прессо-
приведены

таны произво-
отдельных из-
виде наборов
ов различной
имальная вмес-
см³. На пред-
венного пита-
стаканы обыч-
льного назна-
ью 175...250 см³
аля цилиндри-
ой или бочко-
с разделкой не

для вина
из простого,
нного стекла и

стью, см³

250

70...72
107...110

Стаканы для вина имеют бо-
лее высокие группы разделки.
Вместимость стаканов для ви-
на — 100...175 см³.

Стаканы для креп-
ких напитков и водки
(стопки) выпускаются вмес-
тимостью 30...100 см³. Промыш-
ленность также производит ста-
каны с утолщенным дном или
на невысоком подпятнике в виде
налепа. Такие изделия более
устойчивы, поэтому они при-
меняются в вагонах-ресторанах,
на судах и других видах тран-
спорта.

Стаканы для пива
имеют утолщенное дно и бочко-
образную форму.

Выдувные стаканы для
пива изготавливают из обычного
бесцветного стекла без разделки.
Иногда на них наносят кайму
золотом или редкие цветные по-
лосы. В отдельных случаях на-
носится мерная риска.

Стаканы для коктей-
лей по вместимости мало отли-
чаются от стаканов для пива,
но по форме и виду отделки
их ассортимент шире. Стаканы
для коктейлей могут изготов-
ливаться из окрашенного стекла
с нанесением рисунка, отделы-
ваться цветными пятнами,
нитью, алмазной гранью.

Стаканы из закаленного сте-
кла с повышенной механической
и термической прочностью полу-
чают методом быстрого охлаж-
дения изделия в растворах,
содержащих определенные кис-
лоты. Стаканы из закаленного
стекла выдерживают падение со
стола на пол и резкие перепады
температур.

Размеры стаканов из зака-
ленного стекла:

Показатели	Стаканы вместимостью, см ³			
	200	230	250	270
Диаметр, мм	65...72	75	72...77	77
Высота, мм	91...112	77	90...108	95



Рис. 15. Ваза для крема из стекла
выдувная с отделкой лентой



Рис. 16. Ваза для крема из стекла
выдувная с отделкой травлением

Вазы для крема (креманки).
Вазы (рис. 15, 16) предназна-
чены для порционной подачи
мороженого, желе, крема, взби-
тых сливок и других десертных
блюд. Креманки изготавливают
из стекла или хрусталя прессо-
ванные и выдувные. Креманки
отличаются от вазочек для ва-
ренья большей высотой ножки и
более глубокой чашечкой.

Размеры прессованных кре-
манок: диаметр — 100 мм; вы-
сота — 120 мм.

Размеры выдувных креманок:
диаметр — 90...100 мм; высо-
та — 80...100 мм.



Рис. 17. Набор для специй трехместный комбинированный

Кружки для пива. Кружки предназначены для подачи пива, кваса и различных фруктовых безалкогольных напитков.

Кружки изготавливают из простого или цветного стекла и хрусталя выдувные или прессованные. Кружки для пива, изготовленные выдувным методом, выпускаются различных видов (до 15) и форм вместимостью от 200 до 1000 см³. Наиболее распространены прессованные кружки вместимостью 250 и 500 см³, соответственно с диаметром 73...80 и 92...95 мм; высотой — 90...110 и 125...135 мм.

Наборы для специй и приправ. Данные наборы используются для подачи и хранения специй и острых приправ. Существуют наборы для специй: двух-, трех- (рис. 17) и пятиместные. Они изготавливаются комбинированными — с общей металлической подставкой и с ручкой и гнездами для судков и флаконов, которые делают из стекла прессованными. Судки имеют навинчивающиеся крышки с отверстиями.

Двухместный набор состоит из судков для соли и перца. В трехместном наборе имеются судки для соли, перца, горчицы или хрена. В пятиместном набо-

ре кроме судков имеются флаконы для уксуса и растительного масла или ароматизированной острой приправы с притертыми крышками.

Подставки для яиц. Эти изделия предназначены для подачи вареных яиц при сервировке стола к завтраку. Подставка для яиц представляет собой полусферическую чашечку на невысокой ножке и по внешнему виду схожа с рюмкой. Ее изготавливают методом прессования.

Размеры изделий: диаметр — 30...50 мм; высота — 80 мм.

ПОСУДА ДЛЯ ХРАНЕНИЯ ПИЩИ

Ассортимент

Колпаки для сыра.

Чайницы.

Колпаки для хлеба.

Колпаки для сыра. Колпаки используют для предохранения от заветривания сыра, нарезанного для подачи. Колпаки для сыра изготавливают из простого стекла выдувные. Они представляют собой полусферу с наделом в виде ручки.

Размеры изделий: диаметр — 190...210 мм; высота — 120 мм.

Чайницы. Эти изделия предназначены для хранения чая. Чайницы изготавливают из темного непрозрачного стекла выдувные.

Изделие представляет собой широкогорлый сосуд с притертой крышкой.

Размеры изделия: диаметр 65...70 мм; высота 90...100 мм.

Колпаки для хлеба. Изделия предназначены для предохранения от зачерствения и заветривания нарезанного перед подачей на стол хлеба. Колпак для хлеба представляет собой

стеклянную выдувную полусферу с наделом в виде ручки.

Размеры изделия: диаметр — 300 мм; высота — 200 мм.

ПРОЧИЕ ИЗДЕЛИЯ

Ассортимент

Подносы.

Вазы для цветов.

Пепельницы.

Подносы. Подносы используются для установки на них графинов и кувшинов. Подносы изготавливают из простого стекла и хрусталя прессованные. Подносы поставляются комплектно с графинами или кувшинами и стаканами.

Размеры изделий: диаметр — 220...300 мм; высота — 22...30 мм.

Вазы для цветов. Вазы (рис. 18) изготавливают из простого или цветного стекла, стекла с нацветом и хрусталя выдувные и прессованные. Отдельные виды ваз имеют высокие группы разделки. Промышленность выпускает более 20 видов ваз для цветов различных форм.

Пепельницы. Пепельницы изготавливают из цветного или простого стекла и хрусталя. Пепельницы выпускают прессованные с последующей полировкой или без нее. Отдельные виды пепельниц имеют высокие группы разделки. Промышленность производит около 30 видов пепельниц.

ПОСУДА ФАРФОРО- ФАЯНСОВАЯ

Посуда фарфорофаянсовая принадлежит к тонкокерамическим изделиям, покрытым прозрачной глазурью. Основная масса всей фарфоровой посуды изготавливается из твердого



Рис. 18. Ваза для цветов из стекла выдувная

фарфора, который характеризуется высокими механическими, термическими и химическими свойствами.

Вся выпускаемая фарфорофаянсовая посуда классифицируется по форме, размерам, комплектности, назначению, видам и сортам.

По форме изделия разделяют на плоские (тарелки, блюда, блюдца и т. д.) и полые (чайники, кофейники, чашки, кувшины, вазы и т. д.). По размерам — на мелкие и крупные. Крупными изделиями считаются все плоские с диаметром или минимальными размерами более 175 мм и все полые изделия с объемом более 500 см³.

По комплектности различается посуда штучная и в виде сервизов, гарнитуров и наборов.

По функциональному назначению посуда делится на следующие группы: посуда для подачи пищи, посуда для принятия пищи, чайная и кофейная посуда и прочие изделия.

ПОСУДА ДЛЯ ПОДАЧИ ПИЩИ

Ассортимент

Блюда круглые и овальные.
Вазы для соуса.
Вазы для супа и компота.
Горшки и бочата.
Горчичницы, перечницы, солонки.

Подливочники, соусники, хренницы.

Салатники.

Миски.

Селедочницы.

Блюда круглые и овальные. Фарфорофаянсовые блюда (рис. 19, 20, 21, 22) используются для

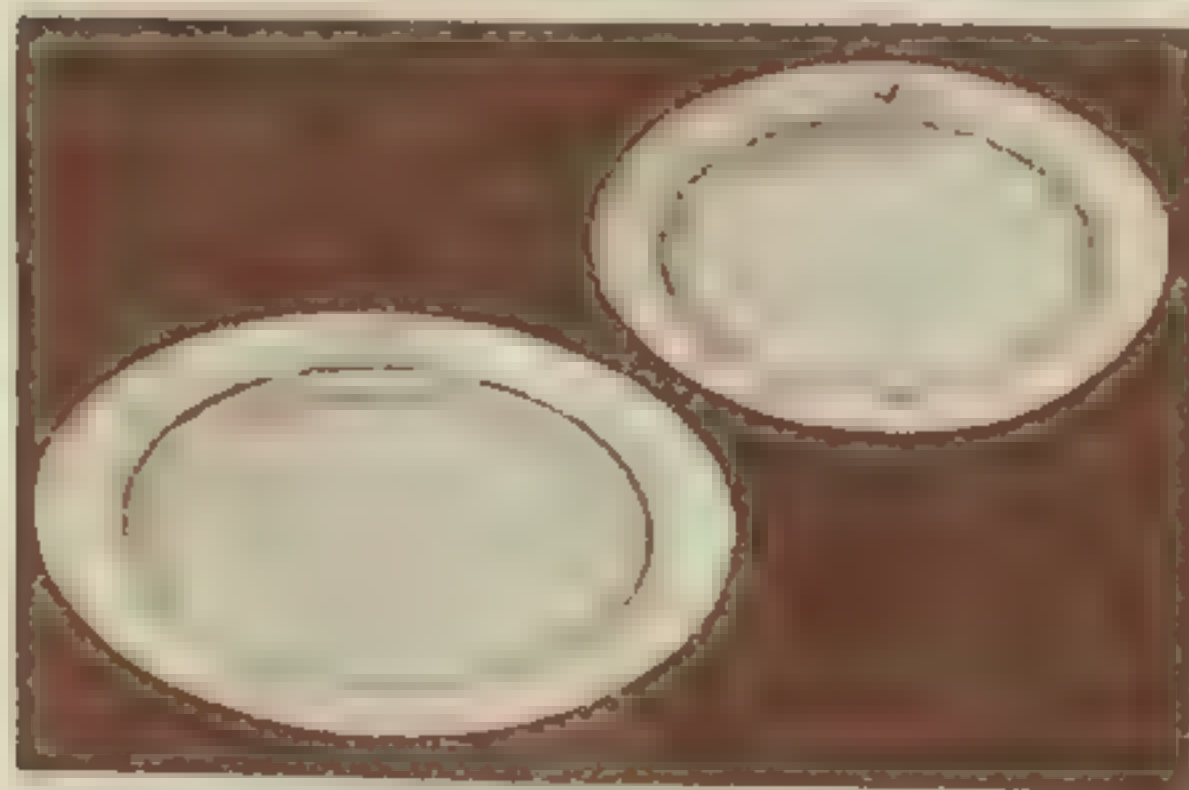


Рис. 19. Блюда круглые диаметром 300 и 350 мм



Рис. 20. Блюдо круглое многопорционное диаметром 420 мм



Рис. 21. Блюдо овальное размером до 400 мм



Рис. 22. Блюда овальные размером до 450 мм

поддачи на стол горячих и холодных блюд и закусок. Блюда выпускают однопорционные и многопорционные. Круглые блюда классифицируются по наружному диаметру, овальные — по наибольшему наружному размеру. Прейскурантом определены два типоразмера блюд круглых с диаметром 300 и 350 мм и два типоразмера овальных блюд с максимальным размером 350 и 400 мм. Блюда овальные размером 450 мм выпускаются только из фаянса. Блюда подвергаются отводке со сложностью до четвертой группы.

Вазы для соуса. Вазы предназначены для многопорционной поддачи соусов и приправ к мясным, рыбным, овощным блюдам. Вазы для соуса представляют собой сосуд в форме чаши с двумя ручками и крышкой. Вместимость ваз для соуса — 800 см³.

Вазы для супа и компота. Вазы предназначены для поддачи мясных, овощных, рыбных и фруктовых супов и компотов. Подача блюд в вазах практикуется при спецобслуживании и организации питания в санаториях и домах отдыха с постоянным контингентом питающихся. Изделие представляет собой сосуд овальной или круглой формы с двумя ручками и крышкой вместимостью 2000...3500 см³.

Горшки и бочата. Горшки предназначены для поддачи сме-

таны, ряженки, простокваши или фирменных и национальных кисло-молочных продуктов. Горшок представляет собой сосуд круглой формы с крышкой. Вместимость горшков — 275...325 см³.

Бочата предназначены для фасовки и реализации фирменных блюд. Бочата — это сосуды круглой формы с крышкой вместимостью 1000...2000 см³.

Горчичницы, перечницы, солонки. Горчичницы, перечницы и солонки предназначены для подачи приправ и специй. По форме они изготавливаются в виде флаконов и баллончиков с отверстиями. Изделия (рис. 23, 24, 25) поставляются поштучно или комплектуются в наборы, установленные на специальных подставках. Наборы состоят из двух—пяти предметов. Вместимость изделий — 35...45 см³.

Подливочники, соусники, хренницы. Эти изделия (рис. 26, 27) предназначены для хранения и подачи соответствующих приправ. Подливочники выпускаются разных форм вместимостью 250...450 см³.

Соусники выпускаются одно-, шестипорционными для подачи 80...400 г соуса. Они имеют форму невысокого полого сосуда без крышки с оттянутым носиком.

Хренницы представляют собой полый сосуд круглой формы с крышкой, в которой имеется вырез под ложечку. Изделия выпускаются вместимостью 200...400 см³.

Салатники. Салатники (рис. 28) предназначены для многопорционной и однопорционной подачи салатов. Они изготавли-



Рис. 24. Перечница



Рис. 25. Солонка

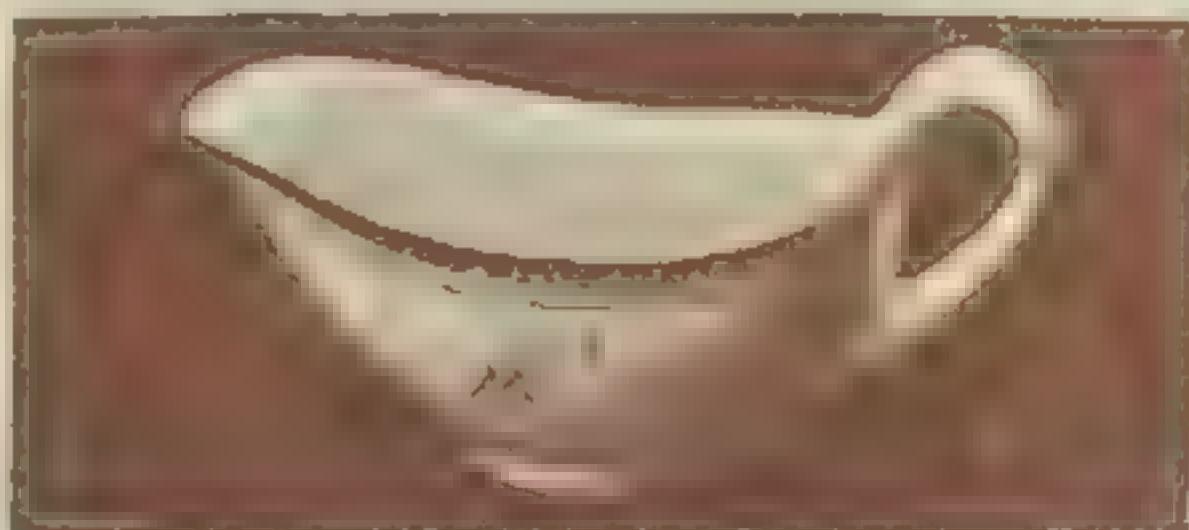


Рис. 26. Подливочник вместимостью 250 см³



Рис. 27. Подливочник вместимостью 450 см³



Рис. 23. Горчичница



Рис. 28. Салатники прямоугольные: слева — однопорционный, справа — четырехпорционный



Рис. 29. Селедочницы

ваются круглой и прямоугольной формы. Салатники фарфоровые по сравнению со стеклянными прочней, гигиеничней и обладают меньшей массой. Салатники производят вместимостью 120...1400 см³ и высотой соответственно 45...85 мм.

Миски. Фарфорофаянсовые миски используют в качестве глубоких тарелок и салатников. В мисках подают соленья, маринады, молочные продукты. Фарфорофаянсовые миски часто включают в ассортимент детской столовой посуды. Вместимость мисок — 220...450 см³.

Селедочницы. Селедочницы (рис. 29) используются для подачи сельди и других соленых рыб с гарниром. Длина селедочниц колеблется от 135 до 300 мм.

ПОСУДА ДЛЯ ПРИНЯТИЯ ПИЩИ

Ассортимент

Тарелки.

Подставка для яиц.

Тарелки. Фарфорофаянсовые тарелки (рис. 30, 31) поставляются на предприятия общественного питания как с виньетками «общепит», «ресторан», «интурист» или др., так и без них.

Тарелки глубокие выпускаются диаметром 240 и 200 мм. Мелкие тарелки производят диаметром 240, 200, 175, 158, 150 мм. Мелкие тарелки по назначению подразделяются на за-



Рис. 30. Тарелки глубокие: слева — диаметром 200 мм; справа — диаметром 240 мм



Рис. 31. Тарелки мелкие диаметром 175 мм

кусочные, десертные, пирожковые.

Для посуды, используемой на предприятиях общественного питания, большое практическое значение имеет механическая прочность. Повышение прочностных показателей достигается путем повышения в массе содержания глинистых материалов (до 50...54%) и увеличений толщины изделий. Только при увеличении толщины тарелки на 0,5 мм ее прочность повышается на 15...17 %. Посуда с утолщенным черепком низких групп разделки или в «белье» поставляется в следующем ассортименте:

тарелка глубокая диаметром 240 мм;

тарелка мелкая диаметром 240 мм;

тарелка мелкая диаметром 200 мм;

тарелка мелкая диаметром 175 мм.

Подставка для яиц. Изделие (рис. 32) представляет собой



Рис. 32. Подставка для яиц

ЧАЙНАЯ И
КОФЕЙНАЯ
ПОСУДА

Ассортимент

Чайники
Молочники
Чашки, кружки, пиалы
Кофейники
Сахарница
Вазочки и блюдца

режья.
Сливочники.
Чайники. Чайники (рис. 33) используются для подачи чая и чая-заварки при сервировке чайного стола. Заварочные чайники выпускаются вместимостью 250...800 см³, дощечные чайники — вместимостью 1400 см³.

Молочники. Молочники предназначены для подачи и хранения молока. Молочник (рис. 34) представляет собой сосуд с крышкой и ручкой. В чайном или кофейном наборе молочник выпускается по форме, близкой к чайнику или кофейнику. Разделочная ложка должна быть односторонней или близкой к разделочной. Вместимость чайных или кофейных молочников 500 см³. Чашки кофейные и чайные (рис. 35, 36) предназначены для подачи чая и кофе. При планировании ассортимента посуды следует иметь в виду, что заводы-производители посуды предлагают различные варианты оформления посуды от заготовки до готовых изделий.

гнездо для яйца диаметром 35...
...50 мм, выполненное в виде
чаши на ножке и подставке.
Подставка для яиц используется
для подачи вареного яйца. Из-
делие поставляется с поддоном
или без него.

ЧАЙНАЯ И КОФЕЙНАЯ ПОСУДА

Ассортимент

Чайники.

Молочники.

Чашки кофейные и чайные.

Бокалы, кружки, пиалы.

Кофейники.

Сахарница.

Вазочки и блюда для ва-
ренья.

Сливочники.

Чайники. Чайники (рис. 33)
используются для подачи кипят-
ка и чая-заварки при сервиров-
ке чайного стола. Заварные
чайники выпускаются вмести-
мостью 250...800 см³, доливные
чайники — вместимостью 800...
...1400 см³¹.

Молочники. Молочники пред-
назначены для подачи и хране-
ния молока. Молочник (рис. 34)
представляет собой сосуд круг-
лой формы с крышкой и ручкой,
имеющий оттянутый или прилеп-
ной носик. В чайном или кофей-
ном наборе молочник выполня-
ется по форме, близкой к чай-
нику или кофейнику. Разделка
молочника должна быть одина-
ковой или близкой к разделке
чайных или кофейных чашек.
Вместимость молочника —
500 см³.

Чашки кофейные и чайные.
Чашка с блюдцем (рис. 35, 36)

¹ При планировании ассорти-
мента чайной посуды, предполагае-
мой к закупке, следует иметь в ви-
ду, что заводы-поставщики при за-
ключении договоров на поставку
оговаривают количество чайников в
зависимости от закупки других из-
делий.



Рис. 33. Чайники:
слева — заварной; справа — до-
ливной



Рис. 34. Молочник



Рис. 35. Чашка кофейная с блюд-
цем



Рис. 36. Чашка чайная с блюдцем

является одним из самых массо-
вых изделий фарфорофаянсовой
посуды. Кофейные и чайные
чашки с блюдцами вместе с
тарелками составляют около
70% всего выпуска изделий из

Рис. 37. Блюдце для варенья



Рис. 38. Сливочник

25 мм. Диаметр чашечки — 120 мм. Блюдца для варенья (рис. 37) — это небольшие плоские изделия диаметром 90...100 мм.

Сливочники. Сливочники (рис. 38) предназначены для подачи сливок или молока к кофейному столу. Сливочник представляет собой полый сосуд с ручкой и оттянутым носиком или продолговатой верхней частью. Он изготавливается без крышки вместимостью 150... 425 см³.

ПРОЧИЕ ИЗДЕЛИЯ

Ассортимент

Полоскательница.

Полоскательница «кисе».

Полоскательница. Полоскательница предназначена для сбора воды после ополаскивания стаканов, бокалов, чашек. Полоскательница используется вместе с кувшином или графином для питьевой воды. Она представляет собой широкую чашу на прилепных ножках или прилепной подставке. Изделие может поставляться в наборах с графинами. Вместимость полоскательниц — 500...780 см³.

Полоскательница «кисе». Изделие предназначено для ополаскивания пальцев при употреблении различных жирных блюд. Она используется в специализированных предприятиях общественного питания с

чашечки —
для варенья
небольшие пло-
щадью 90...

Сливочники
назначены для
и молока к ко-
феиничник пред-
ельный сосуд с
ручкой носиком
той верхней
наливается без
костью 150...

ИЗДЕЛИЯ

Т
ница.
ница «кисе».
ница. Полоска-
назначена для
не ополаскива-
бокалов, чашек.
используется
ом или графит-
ой воды. Она
ой широкую ча-
х ножках или
авке. Изделие
ся в наборах с
тимостью полос-
...780 см³. Из-
ница «кисе». Из-
чено для опо-
щев при упот-
чных жирных
используется в
ных предприя-
ого питания с

восточной кухней. Полоскатель-
ница представляет собой чашу
полусферической формы, ее вмес-
тимость — 900...1200 см³.

ПОСУДА КЕРАМИЧЕСКАЯ

Керамическая посуда изго-
тавляется в широком ассорти-
менте. Практически из керамики
изготавливают все виды столовой
и чайной посуды. На предприя-
тиях общественного питания из-
делия из керамики также ис-
пользуются как элементы декора
(напольные и настольные вазы,
кувшины и т. д.).

Некоторые керамические из-
делия широко используются
для приготовления и подачи
отдельных национальных блюд.
К числу таких изделий относят-
ся гончарные горшки, исполь-
зуемые для приготовления и по-
дачи блюд: «Чанах», «Пити»,
«Жаркое по-домашнему».

Горшки гончарные. Они пред-
ставляют собой сосуды круглой
формы, покрытые эмалью тем-
ных тонов. Горшки для приго-
товления блюд «Чанах» и «Пи-
ти» имеют по две ручки, горш-
ки для «Жаркого по-домашне-
му» без ручек, но с крышкой.
Вместимость этих изделий —
500...700 см³.

Керамические тарелки, мис-
ки, чашки, бокалы, стаканы
близки по своим характерис-
тикам вышеописанным изделиям
из фарфора и фаянса.

МЕТАЛЛИЧЕ- СКАЯ ПОСУДА И СТОЛОВЫЕ ПРИБОРЫ

Посуда из нержавеющей ста-
ли, алюминия, мельхиора и
нейзильбера широко использу-
ется на предприятиях общест-

венного питания. Металлическая
посуда гигиенична и долговечна.

Посуду из нержавеющей ста-
ли вырабатывают из никеле- или
хромосодержащих марок стали
12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т и
08Х18Н10Т. Фурнитура изделий
из нержавеющей стали (руч-
ки) изготавливается из феноль-
ных пресс-порошков марок
Ж-3-010-62 и Ж-2-010-60.

Посуда из нержавеющей ста-
ли не подвержена воздействию
влаги, кислот, щелочей и не
разрушает витамины, содержа-
щиеся в продуктах и готовых
блюдах.

В последнее время посуду из
нержавеющей стали произво-
дят из безникелевой листовой
стали, которая имеет меньшую
вязкость и пластичность. Из
безникелевой стали изготавли-
вают посуду с небольшой глу-
биной вытяжки.

Посуда из нержавеющей ста-
ли полируется.

Посуда из мельхиора и ней-
зильбера изготавливается штам-
повкой. Мельхиор — сплав ме-
ди и никеля и нейзильбер —
сплав меди, цинка и никеля.
Эти сплавы обладают пластич-
ностью, антикоррозийной стой-
костью, имеют привлекательный
внешний вид. Изделия из этих
материалов подвергают сереб-
рению, никелированию и хроми-
рованию.

Посуда из листового алюми-
ния пищевых марок АД, АД1,
АД0, АД0М изготавливается
штампованной. Изделия подвер-
гаются травлению в щелочах,
полированию, анодированию,
этамалированию. После отделки
травлением посуда имеет ма-
товый серебристо-белый отте-
нок, а после полирования приоб-
ретаet глянцевую поверхность.

Литую алюминиевую посуду
после остывания и зачистки
литников подвергают крацовке,
травлению или полированию. По
химической стойкости литая
алюминиевая посуда уступает
штампованной.

ПОСУДА ДЛЯ ПОДАЧИ И ПРИЕМА ПИЩИ Ассортимент

Баранчики круглой и овальной формы.

Блюдо круглое.

Блюда овальные или фигурные многопорционные.

Блюдо для рыбы.

Ведро для охлаждения шампанского.

Вазы для крема (креманки).

Кокотница.

Кокильница.

Пашотница.

Икорница.

Миски порционные суповые.

Менажницы.

Соусники.

Сковороды порционные.

Салатник.

Баранчики круглой и овальной формы. Баранчик круглый представляет собой по форме мелкую тарелку. Баранчики из нержавеющей стали и мельхиора (рис. 39, 40) могут выпускаться с крышкой. Изделия из нержавеющей стали полируются, а из мельхиора серебрятся. Баранчик предназначен для подачи вторых блюд. Баранчики с



Рис. 39. Баранчик круглый двухпорционный из мельхиора



Рис. 40. Баранчик круглый однопорционный из нержавеющей стали

крышкой используются для кратковременного хранения вторых блюд в горячем состоянии.

Баранчики из мельхиора круглой и овальной формы (рис. 41) также выпускаются многопорционными. Овальные баранчики из мельхиора — 1-, 2-, 3- и 4-порционные, а круглые — 1- и 2-порционные.

Основные размеры и параметры изделий:

Баранчики	Длина или диаметр, мм	Высота, мм		Толщина, мм	Масса, кг
		без крышки	с крышкой		
Овальный однопорционный из мельхиора	230	39	85	1,3	0,73
Овальный двухпорционный из мельхиора	295	42	105	1,3	1,41
Овальный трехпорционный из мельхиора	330	44	125	1,3	1,7
Овальный четырехпорционный из мельхиора	295	60	130	1,3	2,2
Круглый однопорционный из мельхиора	195	38	105	1,2	0,7
Круглый двухпорционный из мельхиора	225	40	112	1,2	0,8
Круглый однопорционный из нержавеющей стали	188	26	102	0,8	0,3
Прямоугольный из нержавеющей стали	206	24	—	0,8	0,34
Круглый однопорционный из алюминия	190	30	—	1,5...2,0	0,26

Круглый двух-
порционный

Круглый одно-
порционный из нержавеющей стали

используются для крат-
ковременного хранения вторых
блюд.

Измельченными из нержавеющей
стали формы
выпускаются
и. Овальные
из нержавеющей
стали — 1-
порционные, а круг-
лые — 2-порционные.

Основные размеры и пара-

Толщина, мм	Масса, кг
1,3	0,73
1,3	1,41
1,3	1,7
1,3	2,2
1,2	0,7
1,2	0,8
0,8	0,3
0,8	0,34
1,5...2,0	0,26



Рис. 41. Баранчик овальный четырехпорционный из мельхиора



Рис. 42. Блюдо круглое из мельхиора

Блюдо круглое. Блюдо (рис. 42) предназначено для подачи закусок, овощей, фруктовых десертов, а также фирменных и национальных блюд.

Блюдо круглое изготавливают из мельхиора толщиной 1,3 мм и из нержавеющей стали толщиной 1...1,2 мм. Мельхиоровые блюда серебрятся, нержавеющей стали полируются.

Основные размеры изделий: диаметр блюд круглых —



Рис. 43. Блюдо овальное из мельхиора десятипорционное



Рис. 44. Блюдо овальное из мельхиора четырехпорционное



Рис. 45. Блюда овальные из мельхиора одно- и двухпорционные

300 мм; высота — 25 мм; масса — 0,52 кг.

Блюда овальные или фигурные многопорционные. Данные блюда (рис. 43, 44, 45) предназначены для подачи или кратковременного хранения в горячем состоянии порционных рыбных или мясных блюд, а также зелени.

Блюда изготавливаются из нержавеющей листовой стали толщиной 0,8...1,2 мм, мельхиора толщиной 1,3 мм, алюминия листового толщиной 1,5...2,0 мм. Блюда из мельхиора и нержавеющей стали производят также с крышкой.

Овальные блюда изготавливаются из нержавеющей стали и мельхиора. Они имеют отбортовку и заваляцованные края.

Блюда фигурные асимметричны и имеют отбортовку, выполненную для удобства захвата.

Блюда из мельхиора серебрятся, из нержавеющей стали полностью полируются. Блюда из алюминия обрабатываются травлением в щелочном растворе.

Основные размеры изделий приведены на с. 24.

Блюдо для рыбы. Блюдо (рис. 46) предназначено для подачи рыбы и холодных рыбных закусок. Оно изготавливается из листовой нержавеющей стали толщиной 1...1,2 мм. Блюдо полируется. Края блюда имеют широкую отбортовку, благодаря чему его удобно держать в руках. Основные размеры и пара-

Блюда	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Овальное однопорционное из мельхиора	267	165	18	0,5
Овальное двухпорционное из мельхиора	340	190	21	0,65
Овальное трехпорционное из мельхиора	450	260	32	1,2
Овальное четырехпорционное из мельхиора	500	310	35	1,6
Овальное пятипорционное из мельхиора	540	350	38	2,0
Овальное десятипорционное из мельхиора	800	600	42	5,0
Овальное однопорционное из нержавеющей стали	290	170	18	0,36
Овальное однопорционное из нержавеющей стали	303	133	11	0,35
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	290	132	15	0,32
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	283	137	15	0,3
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали с крышкой	—	—	130	0,65
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	285	133	11	0,3
Малое круглое из нержавеющей стали	Диаметр	235 мм	14	0,2
Для заливного из нержавеющей стали	230	260	25	0,45
Фигурное однопорционное из нержавеющей стали	293	137	15	0,36
Фигурное однопорционное из алюминия	290	132	15	0,25

метры изделия: длина блюда — 300...350 мм; ширина — 137 мм; высота — 25 мм; масса — 0,65 кг.

Ведро для охлаждения шампанского. Изделие (рис. 47) применяется для кратковременного хранения в охлажденном состоянии шампанского и некоторых сухих вин.

Ведро представляет собой конусообразную емкость с дву-

мя ручками. Оно изготавливается из мельхиора толщиной 1 мм. Ведро серебрится, хромируется или полируется. Основные размеры изделия: диаметр — 196 мм; высота — 214 мм.



Рис. 46. Блюдо для рыбы



Рис. 47. Ведро для охлаждения шампанского

мм	Масса, кг
3	0,5
1	0,65
2	1,2
5	1,6
8	2,0
2	5,0
8	0,36
1	0,35
15	0,32
15	0,3
30	0,65
11	0,3
14	0,2
25	0,45
15	0,36
15	0,25

о изготавливает-
толщиной 1 мм.
ся, хромируется
Основные раз-
диаметр —
— 214 мм.

о для охлаждения



Рис. 48. Кокильница из мельхиора

Вазы для крема (креманки). Изделия изготавливаются из нержавеющей стали и мельхиора. Вазы для крема выполняются в виде мелкой чаши на ножке и подставке по аналогии с вазами из стекла. Они изготавливаются однопорционными и предназначены для подачи мороженого, кремов, желе и других десертов. Кремankи из нержавеющей стали выпускаются комбинированными: чаша из нержавеющей стали, ножка и подставка из пластмасс. Все металлические детали и элементы в изделиях из нержавеющей стали полируются, а у изделий из мельхиора покрываются тонким слоем серебра.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Кокотница. Изделие предназначено для приготовления и подачи порционных горячих закусок. Кокотница представляет собой металлическую чашу конической формы диаметром 60...70 мм и высотой 40...50 мм. К чаше приварена удлиненная ручка. Вместимость чаши 90 см³, длина ручки 80 мм. Кокотницы изготавливаются из нержавеющей стали и мельхиора. Изде-



Рис. 49. Икорница четырехпорционная

лия из нержавеющей стали полируются, а мельхиоровые изделия покрываются серебром. Масса кокотницы из нержавеющей стали 0,12 кг, из мельхиора — 0,11 кг.

Кокильница. Изделие (рис. 48) предназначено для приготовления и подачи запеченной рыбы под соусом. Кокильница изготавливается из мельхиора в виде раковины на подставке. Масса изделия 0,1 кг.

Пашотница. Изделие предназначено для раздельной подачи овощных гарниров к мясным или рыбным блюдам. В пашотнице подают также вареные яйца к бульону. Пашотница изготавливается из мельхиора. Масса изделия 0,25 кг.

Икорница. Изделие (рис. 49) предназначено для подачи икры. Оно представляет собой емкость круглой формы. Икорницы изготавливаются из мельхиора толщиной 1 мм. Изделие серебрится. Икорницы выпускаются 1-, 2- и 4-порционными.

Вазы для крема	Диаметр, мм	Высота, мм	Толщина, мм	Масса, кг
Из мельхиора	125	115	1,2	0,35
Из нержавеющей стали на подставке из пластмасс	120	100	0,8	0,25
Из нержавеющей стали прямоугольной формы	120×120	77	0,8	0,15

Каждое изделие комплектуется вставной стеклянной розеткой.

Основные размеры и параметры изделий:

Икорница	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
Однопорционная	90	55	0,16
Двухпорционная	118	60	0,23
Четырехпорционная	142	81	0,34

Миски порционные суповые (рис. 50, 51). Миски предназначены для кратковременного хранения первых блюд в горячем состоянии и для их подачи. Миски суповые используются также в качестве столовой посуды для первых блюд в рабочих столовых с высокопроизводительными, конвейерными линиями раздачи. Миски суповые изготавливаются из мельхиора, нержавеющей стали и алюминия. По форме миски порционные суповые выполняются цельноштампованными с ручками на отбортовке или в виде овальной чаши с приваренными ручками. Миски из нержавеющей стали и мельхиора выпускаются также с крышкой. По вместимости миски суповые из нержавеющей стали выпускаются полупорционными, а миски из мельхиора — 1-,



Рис. 50. Миска с крышкой двухпорционная из мельхиора



Рис. 51. Миска с крышкой однопорционная из нержавеющей стали

2- и 4-порционными. Как и остальные виды посуды, миски из нержавеющей стали изготавливают из стального листа толщиной 0,8...1 мм, из мельхиора — толщиной 1,0 мм и из алюминия — толщиной 1,5...2,0 мм.

Кроме суповых порционных мисок промышленность поставляет алюминиевые круглые миски без ручек: мелкие — диаметром 160, 200, 220, 240 мм и глубокие — диаметром 320, 360 мм. Они используются как посуда для хранения, переноски пищи и для других целей.

Миски из нержавеющей стали подвергаются электрополированию, из мельхиора — серебрению, из алюминия — травлению.

Основные размеры и параметры изделий приведены на с. 27.

Менажницы. Изделие (рис. 52) предназначено для подачи горячих вторых блюд со сложным гарниром. Менажницы представляют собой мелкую та-



Рис. 52. Менажница

Миски	Размеры с ручкой, мм	Диаметр чаши, мм	Высота, мм		Масса, кг	Объем, см ³
			с крыш-кой	без крышки		
Однопорционная из мельхиора	202	142	90	77	0,8	800
Двухпорционная из мельхиора	240	180	106	83	1,5	1100
Четырехпорционная из мельхиора	280	220	118	105	3,0	1600
Однопорционная из нержавеющей стали	195...205	165...180	80...95	65...75	0,55...0,7	600...800
Полупорционная из нержавеющей стали	200	170...180	—	50	0,55	500
Однопорционная из нержавеющей стали полуовальная	190	165	62	49	0,5	600
Однопорционная из алюминия	195...200	170...180	—	70	0,25	800

релку с перегородками. Изготавливаются они из листовой нержавеющей стали толщиной 0,8 мм. Изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделия: ширина — 260 мм; высота — 35 мм; масса — 0,6 кг.

Соусники. Соусники изготавливаются из мельхиора толщиной 1 мм (рис. 53) и нержавеющей стали толщиной 0,8...1,0 мм. Соусники имеют традиционную овальную форму с оттянутым носиком. С противоположной стороны крепится ручка. По верхнему краю изделия сделана незначительная отбортовка. Соусники из мельхиора выпускаются одно- и двухпорционными, а из нержавеющей стали — только однопорционными.

Основные размеры и параметры изделия: вместимость однопорционного соусника — 500 см³, двухпорционного соусника — 720 см³; масса изделий — соответственно 90 и 125 г.

Сковороды порционные. Сковороды (рис. 54) предназначены для приготовления и подачи горячих вторых блюд и закусок. Они представляют собой мелкую чашу с двумя ручками. Сковороды изготавливаются из нержавеющей стали толщиной 1,5 и 2,0 мм; из мельхиора — толщиной 1,3 мм и алюминия — толщиной 2...2,5 мм.

Сковороды из нержавеющей стали электрополируются, мельхиоровые сковороды хромируют-



Рис. 53. Соусник однопорционный из мельхиора



Рис. 54. Сковорода однопорционная из нержавеющей стали

Сковороды	Диаметр, мм		Высота, мм	Толщина, мм	Вместимость, см³	Масса, кг
	с ручками	без ручек				
Однопорционная из мельхиора	180	131	30	1,3	330	0,37
Двухпорционная из мельхиора	187	136	37	1,3	520	0,41
Четырехпорционная из мельхиора	225	180	42	1,3	1020	0,65
Однопорционная из нержавеющей стали	200	140	28	2	250	0,54
Однопорционная из алюминия	220	180	30	2,5	260	0,3
Однопорционная из алюминия	250	200	32	2,5	280	0,35

ся и полируются. Алюминиевые сковороды подвергаются травлению. Порционные сковороды имеют большую толщину стенки, чем миски и баранчики, что необходимо для достижения более равномерного обжаривания продуктов. Сковороды с двумя ручками из нержавеющей стали выпускаются однопорционными, из мельхиора — 1-, 2- и 4-порционными. Сковороды из алюминия производятся разного диаметра: 180, 200, 220 и 240 мм.

Основные размеры и параметры изделий см. выше.

Салатник. Салатник (рис. 55) однопорционный изготавливается из нержавеющей стали толщиной 0,8 мм. С внутренней и наружной стороны изделие полируется.



Рис. 55. Салатник

Основные параметры изделия: длина — 160 мм; ширина — 130 мм; высота — 35 мм; масса — 0,35 кг.

ЧАЙНАЯ И КОФЕЙНАЯ ПОСУДА

Ассортимент

Самовары.
Чайники.
Чайник заварной.
Кофейники.
Турки.
Сахарница.
Молочник.
Сливочник.
Кружки.
Подстаканники.

Самовары. При сервировке чайного стола на предприятиях общественного питания используются электросамовары. Электрические самовары изготавливаются из латуни с последующим гальваническим покрытием никелем или хромом. В самовар вмонтирован трубчатый нагревательный элемент мощностью 800 Вт. Электросамовары выпускаются конической, шарооб-

Масса, кг	
330	0,37
520	0,41
1020	0,65
250	0,54
260	0,3
280	0,35

раметры изде-
мм; ширина —
— 35 мм; мас-

НАЯ

НТ

ной.

ики.
При сервировке
на предприятиях
питания исполь-
самовары. Элект-
самовары изготовли-
туни с последую-
ческим покрытием
ромом. В самовар
рубчатый нагрева-
мент мощностью вы-
ктросамовары вы-
нической, шарооб-



Рис. 56. Чайник хромированный вместимостью 3,5 л



Рис. 57. Чайник заварной

разной и кубковой формы вме-
стимостью соответственно: 2, 2,5;
3, 4, 5, 10 и 36 л.

Чайники. Чайники выпуска-
ются из нержавеющей стали,
мельхиора и алюминия. Чайники
из нержавеющей стали (рис. 56)
и мельхиора производятся вме-
стимостью 3, 5 л. Алюминиевые
чайники изготовляют вместимо-
стью 3, 4, 5 и 7 л. Мельхиоровые
чайники подвергаются хромиро-
ванию с последующей полиров-
кой наружной поверхности. Чай-
ники из нержавеющей стали
также полируются. Алюминие-
вые чайники вместимостью 5 и
7 л подвергаются травлению, а
чайники вместимостью 3 и 4 л
полируются.

Основные параметры из-
делий:

Чайники	Вмести- мость, л	Диа- метр, мм	Высо- та, мм	Мас- са, кг
Мельхио- ровый	3,5	250	200	1,0
Из не- ржавею- щей стали	3,5	250	200	0,85
Алюми- ниевый	7,0	280	215	1,5
Алюми- ниевый	5,0	260	215	1,3
Алюми- ниевый	4	250	215	1,0
Алюми- ниевый	3	220	200	0,8
Алюми- ниевый	2,5	200	180	0,8

Чайник заварной. Изделие
(рис. 57) изготовляют из мель-
хиора. Оно подвергается хроми-
рованию с последующим поли-
рованием.

Основные размеры и пара-
метры изделия: вместимость —
0,5 л; максимальный диаметр —
120 мм; высота — 100 мм; мас-
са — 400 г.

Кофейники. Кофейники (рис.
58, 59) выпускаются из мель-
хиора и алюминия. Мельхиоро-
вые кофейники хромируют и по-
лируют. Вместимость мельхиоро-
вых кофейников 0,5 и 1,5 л.
Масса изделий 0,6 и 0,8 кг.

Алюминиевые кофейники вы-
пускаются вместимостью 1,5 л.
Кофейники подвергают трав-
лению. Масса изделия 0,6 кг.

Турки. Турка представляет
собой конический сосуд с длин-
ной (90...100 мм) ручкой. Она
предназначена для пригото-
вления и подачи черного кофе.
Изделие имеет форму усеченно-
го перевернутого конуса. В верх-
ней части предусмотрена ши-
рокая отбортовка для обра-
зования и сохранения кофейной
пенки. Турки производят из
мельхиора толщиной 1,5 мм, не-
ржавеющей стали толщиной 2...
...2,5 мм и реже из алюминия.
Мельхиоровые турки серебрятся,



Рис. 58. Кофейник хромированный вместимостью 1,5 л



Рис. 59. Кофейник вместимостью 0,5 л

изделия из нержавеющей стали полируются снаружи.

Мельхиоровые турки и турки из нержавеющей стали поставляются вместимостью 125 и 250 см³.

Основные размеры и параметры изделий:

Изделия	Вместимость, см ³	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, мм
Турка малая из мельхиора	125	60	75	0,6
Турка большая из мельхиора	250	116	124	0,9
Турка малая из нержавеющей стали	125	60	75	0,75
Турка большая из нержавеющей стали	250	115	125	1,0



Рис. 60. Сахарница

Сахарница, молочник, сливочник. Изделия изготавливаются из мельхиора толщиной 0,8...1,3 мм. Сахарница (рис. 60) комплектуется крышкой и имеет две ручки. Молочник и сливочник имеют в верхней части слив. К корпусу молочника и сливочника крепится пластмассовая ручка. Сливочник выпускается двух размеров.

Готовые изделия хромируются или серебрятся.

Основные размеры и параметры изделий см. на с. 31

Кружки. Кружки изготавливаются из алюминия толщиной 1,5 мм. Кружка имеет цилиндрическую форму с завальцованным верхним краем. Кружки подвергаются травлению или полируются снаружи. К корпусу изделия приклепана ручка, которая имеет большую толщину, чем корпус. Наиболее распространены кружки вместимостью 250 и 500 см³.

Подстаканники. Подстаканники (рис. 61) изготавливают по размеру цилиндрического выдувного стакана с диаметром

ица

МОЛОЧНИК, сли-
 я изготавливают-
 ра толщиной 0,8...
 арница (рис. 60)
 крышкой и имеет
 молочник и сливоч-
 верхней части слив.
 молочника и сливоч-
 ся пластмассовая
 чник выпускается
 в.
 изделия хромируют-
 ся.
 размеры и пара-
 метры см. на с. 31.
 Кружки изготавли-
 алюминия толщи-
 Кружка имеет ци-
 форму с заваль-
 хним краем. Круж-
 тся травлению или
 снаружи. К корпусу
 лепана ручка, кото-
 большую толщину,
 Наиболее распро-
 ужки вместимостью
 3.
 нники. Подстакан-
 61) изготавливают
 цилиндрического вы-
 кана с диаметром

Высота, мм	Масса, мм
75	0,6
124	0,9
75	0,75
125	1,0

Изделия	Вмести- мость, см ³	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
Сливочник порционный	60	40	57	0,12
Сливочник четырехпорционный	180	66	85	0,27
Молочник двухпорционный	300	76	100	0,35

65 мм. Все подстаканники име-
 ют традиционную цилиндриче-
 скую форму корпуса. К корпусу
 изделия крепится ручка.

Мельхиоровые подстаканни-
 ки украшаются рифленным узо-
 ром и отделываются посеребре-
 нием. Подстаканники из не-
 ржавеющей стали полируются и
 украшаются гравировкой.

ПОСУДА ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕНИЯ ПИЩИ

Ассортимент

Котлы наплитные вместимо-
 стью 20, 30, 40, 50 л.

Котлы для варки диетических
 блюд.

Котлы для варки рыбных
 диетических блюд.

Вкладыши к наплитным
 котлам.

Кастрюли.

Каскан для варки манту.

Казаны.

Сотейники.

Судок для переноски пищи.

Котлы наплитные вместимо-
 стью 20, 30, 40 и 50 л. Данные
 котлы предназначены для варки
 пищи. Корпус котлов имеет ци-
 линдрическую форму, в верхней

части которого по бокам при-
 вариваются или приклепываются
 две ручки. Котлы изготавлива-
 ются из нержавеющей стали и
 алюминия. Они комплектуются
 крышками.

Котлы из нержавеющей ста-
 ли имеют сварной корпус. Оче-
 чайка котла изготавливается из
 нержавеющей стали толщиной
 1,0...1,2 мм. В верхней части
 обечайки предусмотрены ребро
 жесткости и отбортовка. К оче-
 чайке симметрично приварива-
 ются ручки. Днище котла цель-
 ноштампованное из нержавеющей
 стали толщиной 2,0 мм.
 Изделие целиком полируется.
 Основным требованием, предъ-
 являемым к котлам наплитным,
 является строгая горизонталь-
 ность днища. Выпуклости и во-
 гнутости днища приводят к зна-
 чительным потерям энергетиче-
 ских ресурсов. Котлы комплек-
 туются крышками.

Котлы алюминиевые произ-
 водятся цельнотянутыми. К кор-
 пусу симметрично крепятся на
 заклепках две ручки, изготов-
 ленные из прутка диаметром
 8 мм или литые. У алюмине-
 вых котлов толщина днища и
 обечайки одинаковая. Алюми-
 ниевые цельнотянутые котлы
 подвергаются травлению и по-
 следующему осветлению.

Котлы алюминиевые литые
 (рис. 62) изготавливаются ме-
 тодом литья из чушкового алю-
 миния. Отливка производится в
 кокиль или центробежным ли-
 тьем. После остывания заготов-
 ка зачищается. Днище снаружи
 и верхняя кромка торцуются.
 Наружная поверхность обечайки
 изделия шлифуется и полирует-
 ся. Симметрично к корпусу кре-



Рис. 61. Подстаканники из нержа-
 веющей стали



Рис. 62. Котел алюминиевый литой вместимостью 30 л

пятся заклепками две ручки, также предварительно отлитые.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Котел для варки диетических блюд. Котел предназначен для приготовления диетических блюд на пару. Он представляет собой цилиндрическую емкость с крышкой, изготовленную из нержавеющей стали толщиной 1,2 мм. Изделие комплектуется круглой решеткой, устанавливаемой в емкость. На решетку помещается приготавливаемое блюдо, и кипящая под решеткой вода образует паровое облако, обеспечивающее процесс варки.

Котел имеет симметрично расположенные ручки. Крышка

котла для варки диетических блюд по конструкции сложнее, чем обычная крышка. Она выполнена с отбортовкой и закатанным краем, благодаря чему надежно фиксируется на котле и обеспечивает необходимую герметичность. Кроме того, крышка имеет две ручки по краям и может использоваться как противень или лоток.

Решетка изготавливается из нержавеющей стали толщиной 1 мм с просечкой отверстий диаметром 8 мм. К решетке приварены три ножки и две ручки для удобства извлечения ее из котла. Все детали изделия полируются.

Основные размеры и параметры котла: диаметр — 430 мм; высота с крышкой — 170 мм; высота крышки — 26 мм; диаметр решетки — 405 мм; расстояние от решетки до крышки — 90 мм; масса изделия — 6,3 кг.

Котел для варки рыбных диетических блюд. Котел предназначен для варки рыбных диетических блюд на пару. Котел представляет собой овальную емкость, комплектующуюся крышкой и решеткой.

Котел изготавливается из нержавеющей стали толщиной 1 мм. Корпус котла сварной. К корпусу приварены две симметрично расположенные ручки. Решетка изготавливается из не-

Котлы	Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота корпуса, мм		Толщина, мм		Масса, кг
			без крышки	с крышкой	обечайки	днища	
Из нержавеющей стали	20	300	305	345	1...1,2	2,0	5,0
	30	340	345	385	1...1,2	2,0	6,6
	40	400	335	375	1...1,2	2,0	8,4
	50	400	410	450	1...1,2	2,0	9,2
Из цельнотянутого алюминия	20	349	230	250	4	4	4,3
	30	349	340	360	4	4	5,6
	40	444	300	325	4	4	6,7
	50	444	450	375	4	4	8,0
Литые	20	368	235	278	4,5	6	10
	30	422	270	315	4,5	6	12,5

и диетических
кции сложней,
шка. Она вы-
готовкой и зака-
благодаря чему
ется на котле и
обходимую гер-
е того, крышка
по краям и мо-
сь как проти-

отавливается из
тали толщиной
чкой отверстий
мм. К решетке
ложки и две руч-
а извлечения ее
детали изделия

азмеры и пара-
аметр — 430 мм;
шкой — 170 мм;
— 26 мм; диа-
— 405 мм; рассто-
ки до крышки —
изделия — 6,3 кг.
варки рыбных ди-
д. Котел предна-
ки рыбных диети-
на пару. Котел
обой овальную ем-
стующуюся крыш-

отавливается из
стали толщиной
с котла сварной.
иварены две сим-
положенные ручки.
авливается из не-

Толщина, мм		Масса, кг
обечайки	днища	
1,2	2,0	5,0
1,2	2,0	6,6
1,2	2,0	8,4
1,2	2,0	9,2
1,2	2,0	4,3
4	4	5,6
4	4	6,7
4	4	8,0
4	4	10
4,5	6	12,5
4,5	6	



Рис. 63. Вкладыш к наплитным котлам

ржавеющей стали с просечкой отверстий диаметром 8 мм, имеет по краям две ручки для удобства извлечения ее из котла. Крышка имеет отбортовку и плотно фиксируется на котле. Все детали котла полируются. Котлы для варки рыбных диетических блюд изготавливаются двух размеров — большие и малые.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 600 и 800 мм, длина с ручками — 660 и 860 мм; ширина — 200 мм; длина решетки — 580 и 780 мм; ширина решетки — 180 мм; высота котла с крышкой — 215 мм; масса изделия в сборе — 4,7 кг.

Вкладыши к наплитным котлам. Вкладыши предназначены для варки яиц и овощей в котлах.

Вкладыши (рис. 63) изготавливаются из нержавеющей стали толщиной 0,8 мм. В днище и обечайке вкладыша проделаны отверстия диаметром 8...10 мм.

Вкладыш загружается продуктом и фиксируется в котле четырьмя симметрично расположенными крючками. Конструкция крючков вкладыша не мешает пользоваться крышкой при варке. Вкладыши изготавливаются под котлы определенной вместимости.

Основные размеры изделий см. выше.

Показатели	Вместимость, л			
	20	30	40	50
Диаметр вкладыша, мм	275	335	375	410
Высота вкладыша, мм	255	280	246	295

Кастрюли. Кастрюли — основной вид наплитной посуды, применяемый на предприятиях общественного питания. Они изготавливаются из нержавеющей стали или алюминия.

Кастрюли из нержавеющей стали имеют цилиндрическую форму, к корпусу симметрично приварены две ручки. Каждое изделие комплектуется крышкой. Они изготавливаются цельноштампованными из листовой нержавеющей стали толщиной 0,8...1,0 мм и сварными. Изделия полируются.

Алюминиевые кастрюли выпускаются цилиндрической, сферической и полусферической форм. Алюминиевые кастрюли изготавливаются методом штамповки или выдавливания из листового алюминия толщиной 1,5...2 мм. Готовые изделия подвергаются травлению или полировке наружной поверхности обечайки. Освоено также производство алюминиевых кастрюль с силиконовым покрытием внутри, что препятствует пригоранию пищи.

Промышленностью, кроме изделий с силиконовым покрытием, освоено производство эмалированных изделий — изделий с защитным покрытием, повышающим стойкость к воздействию агрессивных жидкостей.

Основные размеры и параметры изделий приведены на с. 34.

Кастрюли полусферической формы и выпуклые выпускаются такой же вместимости.

	Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Высота, с крышкой, мм	Масса, кг
Цельноштампованные из нержавеющей стали	2	185	100	130	0,7
	3	205	145	180	0,9
	4	224	120	155	1,2
	2	157	118	150	0,8
	4	202	179	210	1,3
Сварные из нержавеющей стали	6	202	199	240	1,7
	8	237	189	230	2,1
	10	237	234	274	2,5
	1,2	140	80	120	0,25
	1,8	160	90	130	0,36
Алюминиевые цилиндрические	2,5	180	100	140	0,45
	3,5	200	110	150	0,55
	4,5	220	120	160	0,81
	6	240	135	175	0,98
	8	260	150	190	1,2
	10	300	140	180	1,4

Каскан для варки манту (манты-казан). Каскан (рис. 64) предназначен для приготовления на пару национального блюда манту. Он также используется для приготовления некоторых диетических блюд на пару.



Рис. 64. Каскан для варки манту



Рис. 65. Соте́йник сварной из нержавеющей стали вместимостью 8 л

Каскан состоит из нижней кастрюли, вставной обечайки и поддонов с отверстиями (до 4 шт.), которые устанавливаются на стойках один на другой. Касканы снабжены плотной вставной крышкой. Иногда касканы комплектуются трубчатым электронагревателем.

Основные размеры каскана: диаметр корпуса — 264 и 324 мм; высота нижней кастрюли не менее 105 и 110 мм; расстояние между поддонами — не менее 100 мм; высота вставной обечайки — 180 и 235 мм; максимальная высота с крышкой — 430 мм.

Соте́йники. Соте́йники (рис. 65, 66) предназначены для приготовления соусов, подливок, пассерования овощей. Они представляют собой мелкие кастрюли с соотношением диаметра к высоте 2,5:1 и с одной длинной ручкой. Соте́йники начиная с объема 3 л имеют с противоположной стороны дополнительную ручку. Соте́йники изготавливают сварными из нержавеющей стали, штампованными и литыми — из алюминия.

Изделия из нержавеющей стали и литые из алюминия полируются, а штампованные из алюминия подвергаются травлению. У литых сотейников

Высота, мм	Масса, кг
130	
180	0,7
155	0,9
150	1,2
210	0,8
240	1,3
230	1,7
274	2,1
120	2,5
130	0,25
140	0,36
150	0,45
160	0,55
175	0,81
190	0,98
180	1,2
	1,4



Рис. 66. Сотейник штампованный из алюминия вместимостью 15 л

тоит из нижней
авной обечайки
отверстиями (до
е устанавливают
один на другой.
бжены плотной
кой. Иногда кас-
ются трубчатым
телом.

размеры каскана:
а — 264 и 324 мм;
кастрюли не ме-
мм; расстояние
нами — не менее
а вставной обе-
235 мм; макси-
та с крышкой —

Сотейники (рис.
дизначены для
соусов, подливок,
овощей. Они пред-
ой мелкие кас-
шением диаметра
и с одной длин-
отейники начиная
имеют с проти-
сторны дополни-
у. Сотейники из
сварными из нер-
тали, штампован-
и — из алюминия.
из нержавеющей
ые из алюминия
штампованные из
подвергаются трав-
титых сотейников

дно толще, чем стенки обечайки
Ручки сотейников штампу-
ются из листового алюминия
толщиной 3,5 мм.

Основные размеры и пара-
метры изделий см. ниже.

Казаны. Казаны используют-
ся для приготовления нацио-
нальных блюд (плова и др.).
Они представляют собой полу-
сферическую емкость. Казаны
объемом до 6 л выпускаются
штампованными из алюминия
Казаны свыше 6 л полусфери-
ческой формы изготавливают

литьем из чушкового алюминия.
Штампованные казаны имеют
две симметрично расположенные
ручки по бокам корпуса и отбор-
товку верхнего края. Штампо-
ванные изделия подвергаются
травлению.

Основные размеры и пара-
метры штампованных изделий:

Вмести- мость, л	Диаметр, мм	Высота, см	Масса, кг
2	200	110	0,55
3,5	240	130	0,98
5	260	140	1,1
6	280	150	1,3

Судок для переноски пищи.

Судки используются в основном
для разносной торговли обе-
дами. Судок (рис. 67) ком-
плектуется тремя или двумя
алюминиевыми штампованными
кастрюлями одного диаметра, но
разной высоты, крышками и
кронштейном-ручкой с прижим-
ной пружиной. Кастрюли фик-
сируются одна на другой. Фик-
сация обеспечивается направля-
ющими кронштейна и специаль-
ной отбортовкой в верхней части
кастрюль. Герметизация дости-

Сотейники	Вмести- мость, л	Диаметр корпуса, мм	Высота корпуса, мм	Толщина		Масса, кг
				стенки, мм	дна, мм	
Из нержавеющей стали	2	180	100	1,2	2	0,8
	4	220	120	1,2	2	1,3
	8	300	120	1,2	2	2,2
Из алюминия: штампованные	2,5	180	100	2	2	0,55
	3,5	200	110	2	2	0,65
	4,5	220	120	2	2	0,9
	6	240	135	2	2	1,25
	8	260	150	2	2	1,65
литые	15	340	165	2	2	3,1
	2	205	77	3	5	1,1
	4	260	98	4	6	1,7
	6	297	106	4	6	2,1
	8	309	135	4	8	2,6
	10	345	131	4	8	3,0



Рис. 67. Судок для переноски пищи

гается с помощью пружины, расположенной под ручкой и прижимающей крышку и дно верхней кастрюли к отбортовке нижней.

Основные размеры и параметры изделия:

Изделия	Вместимость, л	Высота корпуса, мм	Диаметр корпуса, мм
Нижняя кастрюля	1,5	100	140
	2,5	125	160
	3,5	140	180
Средняя кастрюля	1,2	80	140
	1,8	90	160
	2,5	100	180
Верхняя кастрюля	0,8	60	140
	1,2	60	160
	1,8	70	180

ПОСУДА ЧУГУННАЯ ЧЕРНАЯ

Ассортимент

Сковороды чугунные литые.
Сковороды с прессом.

Сковороды литые многоячейковые.

Котлы вмазные.

Горшки чугунные литые.

Сковороды чугунные литые.

Сковороды (рис. 68) предназначены для тепловой обработки продуктов. Сковороды выпускаются семи размеров с диаметром: 168, 195, 224, 252, 290, 320, 340 мм. Они изготавливаются с одним или двумя сливами.

В связи с появлением новых видов оборудования для тепловой обработки продуктов применение сковород на предприятиях общественного питания ограничивается, однако они по-прежнему используются для приготовления заказных и фирменных блюд, при пассеровке, обжаривании.

Сковороды с прессом. Сковороды (рис. 69) предназначены



Рис. 68. Сковорода чугунная литая



Рис. 69. Сковорода с прессом четырехпорционная

ЧУГУННАЯ

гунные литые.
прессом.
тые многоячей-

ые литые.
гунные литые.
68) предназ-
вой обработки
роды выпуска-
ров с диамет-
224, 252, 290,
и изготавлива-
и двумя сли-

влением новых
ия для тепло-
одуктов приме-
предприятиях
тания ограни-
они по-преж-
ся для приго-
и фирменных
овке, обжари-

прессом. Ско-
предназначены

чугунная литая

с прессом че-



Рис. 70. Котел вмазной литой вме-
стимостью 100 л

для приготовления цыпят та-
бака. Сковороды с прессом вы-
пускаются двух- и четырехпор-
ционными. Внутри сковорода
имеет ячеистую жарочную по-
верхность. Диаметр двухпорци-
онной сковороды 290 мм. Масса
пресса с ручкой 6 кг. Диа-
метр четырехпорционной сково-
роды 440 мм. Масса пресса с
ручкой 9 кг.

**Сковороды литые многоя-
чейковые.** Сковороды предназна-
чены для приготовления блюд
из яиц. Сковорода имеет семь
круглых ячеек. Диаметр изде-
лия 320 мм.

Котлы вмазные литые. Котлы
вмазные (рис. 70) применяются
в плитах, работающих на твер-
дом топливе. Котлы представ-
ляют собой литые емкости с
полусферическим днищем. Кот-
лы вмазные выпускаются вме-
стимостью 50, 60, 70, 100 и 160 л.

Горшки чугунные литые.
Горшки из чугуна, или чугулки,
выпускаются вместимостью от
1,5 до 8 л. Изделия после
литья очищают от формовочной
земли и литников пескоструй-
ным аппаратом. Внутренняя по-
верхность некоторых изделий
эмалируется.

ПОСУДА ИЗ ОЦИНКОВАННОЙ СТАЛИ

Посуда из оцинкованной ста-
ли изготавливается из листовой
стали с защитным цинковым по-

крытием толщиной 0,8...1,2 мм.

Ассортимент посуды из оцин-
кованной стали состоит в основ-
ном из предметов хозяйствен-
ного обихода, которым на пред-
приятиях общественного пита-
ния отведена вспомогательная
роль.

Промышленность выпускает
также рукомойники, корыта,
ванны, но на предприятиях об-
щественного питания эти изде-
лия используются крайне редко.

Ассортимент

Ведро вместимостью 15 л без
крышки.

Ведро вместимостью 12 л с
крышкой.

Таз круглый вместимостью
11 л.

Таз овальный вместимостью
22 л.

Бак с крышкой и решеткой
вместимостью 32 л.

Бак для питьевой воды с кра-
ном и крышкой вместимостью
40 л.

ПОСУДА СТАЛЬНАЯ ЭМАЛИРОВАННАЯ

Стальная эмалированная по-
суда изготавливается штампо-
ванная (цельнотянутая) из дека-
пированной листовой стали с по-
следующим эмалевым покры-
тием.

Для отделки изделий широко
применяются цветные эмали и
декалькомания. При всех внеш-
них достоинствах эмалирован-
ная посуда имеет один суще-
ственный недостаток — хруп-
кость защитно-декоративного
покрытия. По этой причине дан-
ная посуда на предприятиях
общественного питания исполь-
зуется ограниченно.

Ассортимент

Бак наплитный с ручками.
Бак для питьевой воды с крышкой и краном вместимостью 23 л.
Ведро с крышкой.
Тазы.
Миски.
Лоток витринный.
Окоренок витринный.
Чайники.

Бак наплитный с ручками. Бак используется на предприятиях общественного питания при детских и дошкольных учреждениях для хранения соленых, квашеных овощей, сбора пищевых отходов, санитарной обработки спецодежды. Баки вместимостью 20 и 50 л изготавливаются из стального листа штампованием с последующим цветным эмалевым покрытием снаружи и белым эмалевым покрытием внутри. Изделия комплектуются крышками.

Основные размеры и параметры изделий:

Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
20	300	250	3,0
50	440	365	6,7

Бак для питьевой воды с крышкой и краном. Бак используется на предприятиях общественного питания, в местах массового скопления людей (вокзалы, аэропорты, учреждения) для хранения питьевой воды.

Бак для питьевой воды с краном имеет цилиндрическую форму, снабжен двумя ручками и крышкой. В нижней части бака вмонтирован пробковый кран. Основные размеры и параметры изделия: вместимость — 23 л; диаметр — 280 мм; высота — 270 мм; диаметр сливного отверстия — 4...6 мм; расстояние от днища до сливного отвер-



Рис. 71. Ведро с крышкой

стия — 70...75 мм; масса — 3,4 кг.

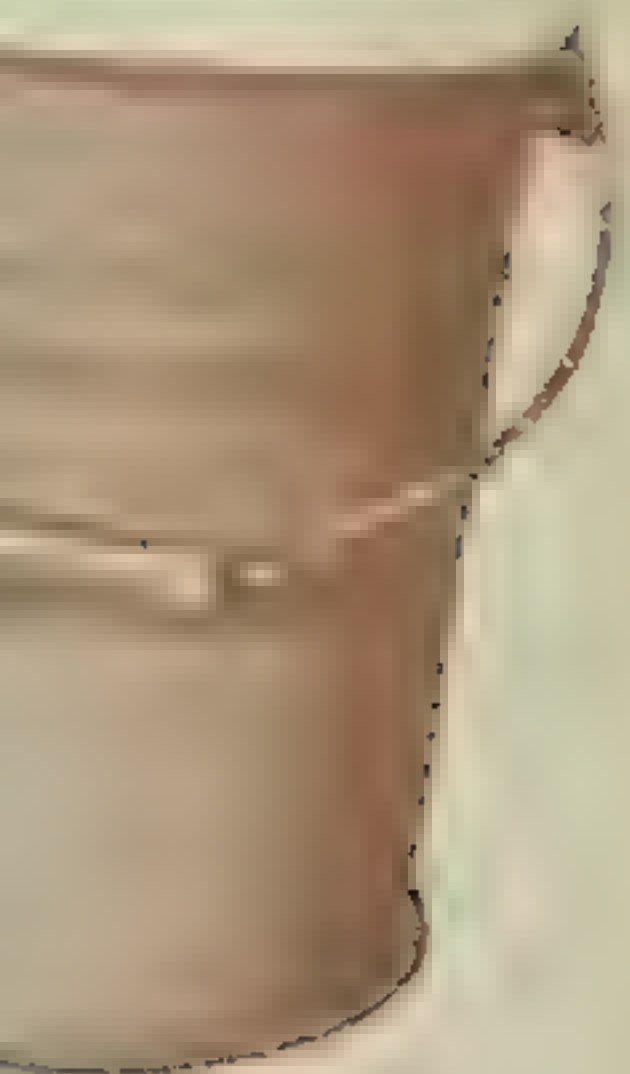
Ведро с крышкой. Ведра (рис. 71) выпускаются вместимостью 12 л, имеют коническую форму. Основные размеры и параметры изделия: верхний диаметр — 280 мм, нижний диаметр — 200 мм; высота 280 мм; масса — 2,3 кг.

Тазы. Тазы эмалированные (рис. 72) выпускаются двух размеров: диаметром 400 и 500 мм, высотой 130 и 160 мм, массой 1,1 и 2,5 кг.

Миски. Миски эмалированные выпускаются семи размеров: диаметром 160, 180, 200, 220, 240, 280, 320 мм, высотой от 50 до 95 мм и массой соответственно 175, 200, 240, 315, 380, 450, 670 г.



Рис. 72. Таз эмалированный



крышкой

мм; масса —

рышкой. Ведра выпускаются вместимостью 10, 15 и 20 л. Основные размеры изделия: верхний диаметр — 400 мм, нижний диаметр — 300 мм; высота — 230 мм; масса — 2,3 кг.

эмалированные выпускаются двух размеров: диаметром 400 и 500 мм, высотой 160 мм, массой

ски эмалированные выпускаются семи размеров: диаметром 180, 200, 220, 240, 260, 280 и 300 мм, высотой от 100 до 150 мм и массой соответственно 200, 240, 315,

тированный



Рис. 73. Лоток витринный

Лоток витринный. Лоток (рис. 73) выпускается двух размеров: длиной 320 и 425 мм, шириной 210 и 320 мм, высотой 25 мм и массой 1,0 и 1,8 кг.

Окоренок витринный. Окоренок (рис. 74) представляет собой емкость продолговатой формы с разновысокими бортиками.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 375 мм; ширина — 238 мм; высота переднего бортика — 82 мм, высота заднего бортика — 117 мм, масса — 2,0 кг.



Рис. 74. Окоренок витринный



Рис. 75. Чайники эмалированные

Чайники. Чайники эмалированные (рис. 75) на предприятиях общественного питания используют только большой вместимостью — 7 л. Изделия имеют цилиндрическую форму диаметром 220 мм и высотой 200 мм. Масса чайника 1,5 кг.

ПОСУДА ОДНОРАЗОВОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ

Посуда одноразового пользования до недавнего времени имела ограниченное применение по экономическим соображениям, однако появление новых материалов, совершенствование технологических процессов производства изделий посуды позволило удешевить ее до оптимально допустимого уровня стоимости.

Промышленность предоставляет предприятиям общественного питания посуду одноразового пользования, изготовленную из картона, полимеров и алюминиевой фольги.

Полимерная посуда одноразового пользования производится из полистирола ударопрочного марки УИМ-0503 ОСТ 6-05-406—80.

Полимерные стаканчики поставляются с рисунком и в «белье». Полимерные тарелки одноразового пользования имеют круглую и прямоугольную форму. Тарелки изготавливаются в «белье».

Основные размеры стаканов и тарелок круглых см. на с. 40 сверху.

Основные размеры тарелок прямоугольных см. на с. 40 внизу.

Из алюминиевой фольги изготавливают тарелочки, которые используются для подачи заливных и других блюд. Изделия выпускаются круглой, овальной и прямоугольной формы.

Наименование изделий	Артикул	Диаметр верха, мм	Диаметр дна, мм	Высота, мм
Стакан	9-111-07-р	80	52	107
Стакан	9-111-05-р	70,5	45	95,5
Тарелка круглая	9-211-08-р	215	—	22,2
Тарелка круглая	9-211-05-р	150	—	16,8

На предприятиях общественного питания широко используются круглые тарелочки диаметром 125 мм и высотой 22 мм.

Посуда одноразового пользования из бумаги и картона изготавливается из коробочного картона марки В и Г. В общественном питании используются стаканчики № 4 и 5 вместимостью 200 г, а также мелкие тарелки. Стаканчик № 4 применяется для холодной воды. Стаканчик № 5 изготавливается из ламинированной бумаги, поэтому может использоваться для подачи горячих напитков. Основные параметры этих стаканчиков аналогичны параметрам полимерных стаканчиков.

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ СТОЛОВЫЕ ПРИБОРЫ

Металлические столовые приборы включают ножи, вилки, ложки, чайные ложки и столовые принадлежности. К столовым принадлежностям относятся щипцы для сахара, щипцы для орехов, консервовскрыватели, штопоры, лопатки для тортов.

Столовые ножи, вилки, ложки изготавливаются методом горячей или холодной штамповки из нержавеющей стали и мель-

хиора. Столовые приборы из алюминия изготавливают методом штамповки или отливки.

Столовые приборы выпускают цельнометаллические и комбинированные. Цельнометаллические изделия выполнены из единой заготовки. В комбинированных изделиях клинковая часть изготавливается штамповкой или ковкой, а на клинок насаживается ручка из пластмассы, слоновой кости, рога или цветных металлов.

Ручки ножей, вилок, ложек украшают рельефным рисунком с помощью штамповки, гравировки,ковки, чеканки, резьбы.

Ассортимент

Ножи столовые.

Вилки столовые.

Ложки столовые и чайные.

Щипцы для сахара.

Щипцы для орехов.

Консервовскрыватель.

Ножи столовые. Ножи (рис. 76) с обычным клинком изготавливают длиной 175...220 мм и с укороченным клинком длиной не менее 70 мм.

По назначению столовые ножи делятся на обычные (большие), десертные (средние) и детские (малые). В ассортимент столовых ножей входят также

Наименование изделий	Артикул	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
Тарелка	9-211-07-р	150	150	16,8
Тарелка	9-211-10-р	205	205	22,3

Диаметр ножа, мм	Высота, мм
52	107
45	95,5
—	22,2
—	16,8

ые приборы из
отавливают мето-
ки или отливки.
приборы выпуска-
аллические и ком-
. Цельнометал-
елия выполнены
готовки. В комби-
делях клинковая
ивается штампов-
ой, а на клинок
ручка из пласт-
ой кости, рога или
лов.

ей, вилок, ложек
ефным рисунком
штамповки, грави-
чеканки, резьбы.

ент

овые.
овые.
оловые и чайные.
а сахара.
а орехов.

крыватель.
овые. Ножи (рис.
им клинком изго-
ной 175...220 мм и
м клинком длиной

м.
ению столовые но-
а обычные (боль-
ные (средние) и
е). В ассортимент
ей входят также

Ширина, мм	Высота, мм
150	16,8
205	22,3

ножи для масла, фруктов, сыра, лимона и икры. Все они отличаются от обычных ножей формой клинка. Клинки обычных ножей закруглены на конце для предохранения глазури тарелок от повреждения. Клинок ножа для масла имеет характерный изгиб, как у турецкой сабли, клинок сырного ножа имеет обратный изгиб с тремя рожками на конце, клинок ножа для лимона имеет тонкое лезвие с волнистой режущей кромкой и трехрожковой вилкой на конце. Клинки ножей для фруктов имеют узкую копьеобразную форму с заостренным концом. Для икры выпускается нож-лопатка (рис. 77).

Вилки столовые. Вилки (рис. 78) выполняются в едином оформлении с ножами. Вилки выпускают большие, средние (десертные) и детские. Штампованные вилки из нержавеющей стали изготавливаются с укороченной рабочей частью.

Производят вилки для рыбы (с четырьмя широкими рожками), для консервов, для цитрусовых (рис. 79) (с двумя узкими рожками).

Ложки столовые и чайные. Ложки (рис. 80) изготавливают с одинаковым, как у вилки, оформлением ручки. Ложки подразделяются на столовые, десертные, детские, чайные, для заварки чая, кофейные, для соли, горчицы, варенья, сахара, разливательные и соусные.

Щипцы для сахара. Щипцы подаются при сервировке чайного стола и предназначены для колки сахара. Существуют щипцы для извлечения кускового сахара из сахарницы.

Щипцы для колки сахара изготавливают методомковки. Режущие кромки щипцов затачивают. Щипцы производят из инструментальной стали, их подвергают хромированию.

Щипцы для извлечения сахара штампуют из тонколистовой нержавеющей стали, на



Рис. 76. Ножи столовые обычные



Рис. 77. Нож-лопатка для икры



Рис. 78. Вилки столовые обычные

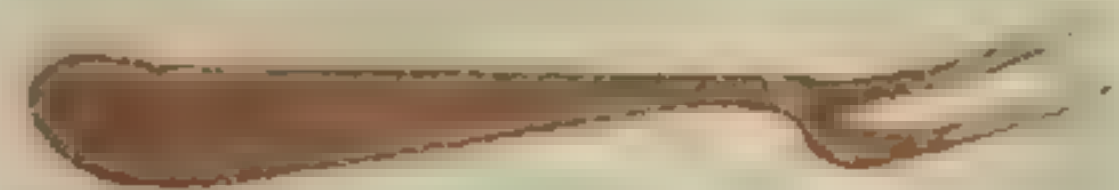


Рис. 79. Вилка для цитрусовых

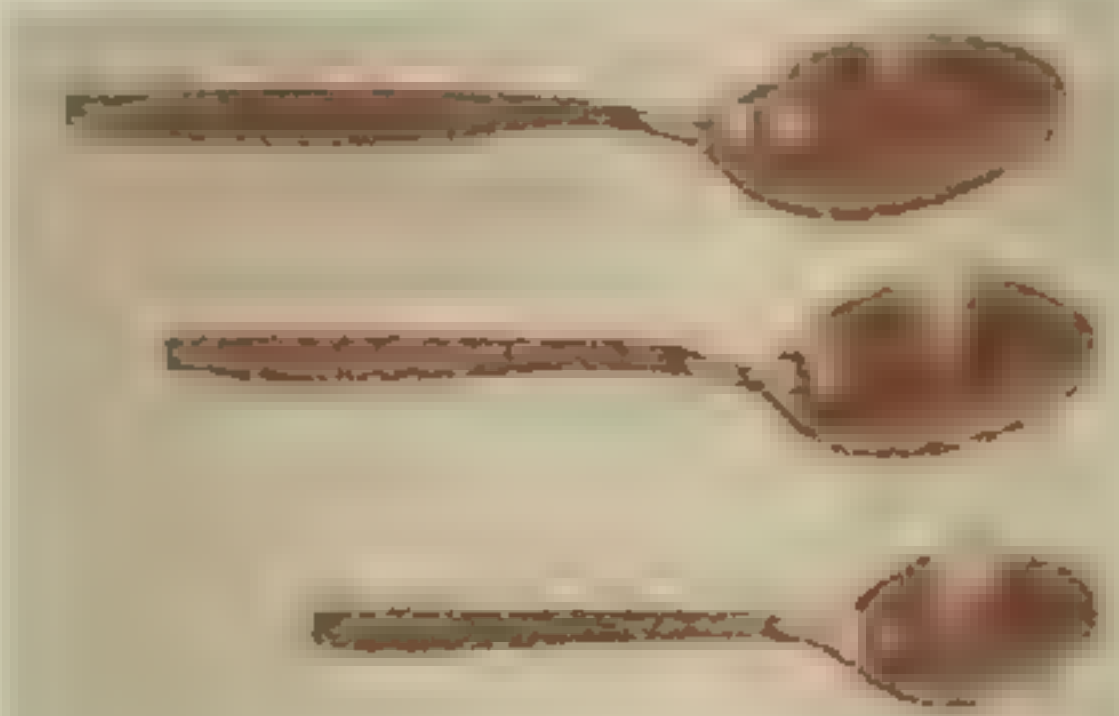


Рис. 80. Ложки столовые обычные

ручки щипцов наносят рифленый узор.

Щипцы для орехов. Щипцы изготавливают из цветных металлов и стали кованые и литые. Щипцы для орехов украшают рельефным рисунком.

Консервовскрыватель. На предприятиях общественного питания используются универсальные консервовскрыватели с приспособлениями для открывания любых бутылок и банок. Универсальные консервовскрыватели снабжены упором, ножом, штопором, обкатным роликом с режущей кромкой.

НОЖЕВЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Ассортимент

Ножи поварская тройка.
Нож котлетный.
Нож овощной.
Нож коренчатый.
Нож кривой сырный.
Нож колбасный.
Нож филейный.
Нож калачный.
Ножи хлебрезные.
Нож рыбный.
Нож мясницкий.
Нож-рубак.
Топор мясорубный.

Ножи поварская тройка. Эти ножи (рис. 81) являются основными видами поварских ножей, используемых на предприятиях общественного питания. Комплект состоит из трех ножей разной длины. Ножи изготов-



Рис. 81. Комплект ножей поварская тройка

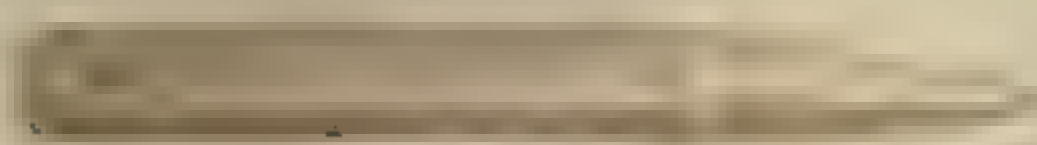


Рис. 82. Нож овощной



Рис. 83. Нож коренчатый

ливаются из инструментальной стали марки 65Х13 методом горячей штамповки иликовки. Ручки ножей изготавливаются из древесины твердолиственных пород или специальных ударопрочных полимеров марки АБС-2020 и др. Конфигурация клинков у ножей поварская тройка сложна. Они имеют клиновидную форму с односторонней заточкой в тыльной части клинка, а в начальной части ручки имеется упор «притин», препятствующий соскальзыванию руки на лезвие. Ручка и клинок сбалансированы.

Нож котлетный. Нож состоит из массивной металлической болванки прямоугольной формы с двусторонней заточкой и ручки. Котлетным ножом отбивают мясо и формируют мясные полуфабрикаты.

Нож овощной. Этот нож (рис. 82) небольшого размера с односторонней заточкой клинка, который примерно равен длине ручки.

Коренчатый нож. Нож (рис. 83) состоит из короткого клинообразного клинка длиной 50...60 мм с острым концом и ручки длиной 110...120 мм. Для надежной фиксации в руке ручка ножа в месте выхода клинка имеет овальную выемку по профилю указательного пальца.



Рис. 84. Топор мясорубный

Клинообразный острый кончик лезвия необходим для вырезания глазков корнеплодов.

Названия остальных ножевых изделий говорят об их

назначении, поэтому их описание в справочнике не приводится.

Топор мясорубный. Топор (рис. 84) изготавливается методом литья в кокиль из стали марок У8, У8А, У9А. Отливка зачищается механическим способом. Верхняя часть топора (обух) имеет проушину для насадки на топорище. Нижняя часть топора (полотно) подвергается закалке с отпуском, шлифовке и заточке под углом более 30° .

Основные размеры и параметры изделия: длина режущей части — 240 мм; высота топора — 265 мм; длина обуха — 70 мм; ширина обуха — 43 мм; масса — 2,6 кг.

ИНВЕНТАРЬ

Инвентарь — это совокупность различных предметов хозяйственного обихода и производственного назначения.

По виду материала инвентарь бывает: из древесины; из нержавеющей стали; из алюминия; из черных металлов; из пластических масс и других химических материалов.

По назначению инвентарь группируют на: инвентарь для повара-кондитера; инвентарь для разделки мяса, рыбы, овощей; поварской инструмент; термосы и термоконтейнеры; инвентарь торговый.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

Ассортимент

Метр брусковый.
Вешалки-плечики.
Поддон плоский деревянный.
Доска разделочная торцово-овальная.
Стул для разруба мяса.
Скалка кондитерская.
Поднос шпоновый.
Веселки деревянные.
Лопатки для зачистки бочек.
Доска разделочная гастрономическая.
Доска разделочная гастрономическая шпоновая.

Доска для резки лимонов.
Лопатка бордюрная.

Кисть для смазывания кондитерских изделий.

Метр брусковый. Метр предназначен для отмеривания тканей и других материалов. Метры изготавливаются из древесины твердолиственных пород. Древесина должна быть без несросшихся сучков и высушенная до влажности не более $8 \pm 2\%$. Готовые изделия маркируются клеймом Государственной поверочной инспекции. Не реже одного раза в год метры, находящиеся в эксплуатации, подвергаются проверке. Поверхность метров лакируется. Торцы каждого изделия заделываются стальными наконечниками из стальной холоднокатаной ленты. На наконечниках не должно быть раковин, вмятин и следов коррозии. На обеих сторонах метра наносятся деления и цифры. Цена деления 0,5 см. Началом и концом шкал являются торцы изделия. Шкалы имеют полусантиметровые, сантиметровые и десятисантиметровые деления.

Размеры метра брускового: ширина — 35 мм, толщина — 8,0 мм.

Вешалки-плечики. Вешалки предназначены для навешивания швейных и трикотажных изделий на вешала и кронштейны при реализации, а также при транспортировке одежды. Ве-

шалки для детской и взрослой одежды выпускаются девяти типов. Они могут быть с нижней горизонтальной планкой или без нее, с брюкодержателем или юбкодержателем.

Размеры вешалок-плечиков определяются в зависимости от размеров одежды: для детей — 240, 280 мм; для подростков — 320, 360, 380 мм; для взрослых — 400, 440, 480, 520 мм. Высота вешалок-плечиков для детской одежды в месте крепления крючка может колебаться от 90 до 120 мм, взрослой одежды — от 120 до 170 мм.

Вешалки-плечики изготавливаются из древесины хвойных и лиственных пород, лущеного шпона, древесно-стружечных масс, пропитанных синтетическими смолами, и полиэтилена низкого давления (высокой плотности).

Деревянные вешалки-плечики тщательно шлифуются и покрываются нитроцеллюлозным лаком или эмалями. Сборка изделий и крепление деталей осуществляются с помощью шипов и синтетических клеев. Для изготовления крючков используется низкоуглеродистая проволока диаметром 3,5...4,5 мм. Крючок должен выдерживать груз массой не менее 10 кг. Допускается свободное вращение крючка в изделии. Крючки никелируются.

Поддон плоский деревянный. Поддон предназначен для пакетирования, механизированного перемещения, многоярусного складирования пакетированных и штучных грузов в складских помещениях и кладовых.

Международным стандартом определены следующие размеры поддона: 1200 × 800 мм.

По конструкции поддон является двухнастильным и четырехзаходным, что позволяет захватывать его вилами погрузчика с любой стороны.

На предприятиях общественного питания поддоны также мо-

Рис. 85. Доска торцово-овальная

гут быть использованы как подтоварники.

Доска разделочная торцово-овальная. Доска (рис. 85) предназначена для разделки на куски мяса, птицы, рыбы и др. Доска торцово-овальная изготавливается из древесины твердолиственных пород и березы. Она представляет собой изделие овальной формы, склеенное из отдельных брусков, обращенных торцами к рабочей поверхности. Влажность древесины, предназначенной для изготовления досок, не должна превышать $8 \pm 2\%$. По периметру доска укрепляется обручем, стягиваемым винтом. Для обруча и винта используют нержавеющую сталь.

Бруски в изделии набираются таким образом, чтобы клеевые швы соседних рядов в продольном направлении не совпадали. Для склеивания брусков применяется клей, приготовленный из карбамидных смол.

Для повышения эксплуатационных свойств доски пропитываются пищевым растительным маслом.

Доски выпускаются трех типовых размеров:

Тип	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Масса, кг
1	500	340	65	7,5
2	700	400	70	8,7
3	900	500	70	10,0



Рис. 86. Скалки кондитерские

Стул для разруба мяса. Стул предназначен для разруба мясных туш и полутуш. Он изготавливается из древесины твердолиственных пород. Кряж стула упрочняется обручем из легированной стали. Влажность древесины в готовом изделии не должна превышать 12%. Кряж набирается из брусков одинакового размера.

Волокна у двух прилегающих брусков должны быть направлены в разные стороны, а каждый брусок одного ряда должен перекрывать два бруска следующего ряда.

Рабочая поверхность стула шлифуется. По верхней кромке изделия снимается фаска. Допускается изготовление кряжей из целого куска дерева.

Готовый кряж надежно крепится к металлической скамейке, которая изготавливается из толстолистовой стали и труб. К скамейке приварены две ручки для переноски стула.

Стулья для разруба мяса выпускаются прямоугольной и круглой формы в зависимости от формы кряжа.

Размеры и параметры стула: круглой формы — диаметр 600 мм, прямоугольной формы — 500 × 500 мм; высота — 800...900 мм; масса — 60...70 кг.

Изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Толщина, мм
Подносы малые	475	335	15	3,5
Подносы большие	605	420	20	4,0

Скалка кондитерская. Скалка (рис. 86) представляет собой деревянный цилиндр с вращающимися пластмассовыми ручками в торцах изделия. Деревянный цилиндр выполняется из древесины твердолиственных пород или набирается из планок древесины одной породы, склеенных клеем на основе карбамидных смол. Для облегчения вращения катка ручки в скалке устанавливаются на подшипниках.

Рабочая поверхность катка тщательно шлифуется.

Скалки кондитерские изготавливаются двух размеров. Длина катка может быть 365 и 545 мм. Диаметр катков 60 мм, масса изделий соответственно 3,2 и 4,5 кг.

Поднос шпоновый. Поднос предназначен для разноса пищи в посуде или упаковке.

Подносы изготавливаются из отходов лущеного шпона древесины твердолиственных пород. Пакет для заготовки формируется из трех слоев лущеного шпона и верхнего и нижнего слоев текстурной бумаги с рисунком. Собранный пакет пропитывается синтетической смолой на бакелитовой основе. Поднос формируется прессованием в нагретом состоянии. После прессования заготовка обрубается по всему периметру. Кромки шлифуются. Ширина, плечиков в подносе должна быть одинаковой по всему периметру и равняться 8...10 мм. Масса изделия 250—300 г. Подносы шпоновые выпускаются двух размеров.

Основные размеры изделий приведены ниже.

Рис.

Рис. 86.

Веселки деревянные. Веселки (рис. 87, 88)

Листообразных продуктов. Изготавливаются из древесины лиственных пород. Влажность древесины не должна превышать 12%. Готовые изделия тщательно шлифуются и маркируются.

Веселки и тарелки

Основные размеры изделий

Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм
260	100	4,5
300	85	4,5
350	55	4,5
400	70	4,5
450	40	4,5

Лопатки для зачистки бочек. Лопатки для зачистки бочек изготавливаются из древесины лиственных пород. Лопатка имеет ручку из древесины лиственных пород. Ручка лопатки имеет длину 500 мм и диаметр 20 мм. Толщина лопатки 5 мм. Лопатка используется для зачистки бочек от смолы и других загрязнений. Лопатка устанавливается на бочку и используется для зачистки бочек от смолы и других загрязнений. Лопатка устанавливается на бочку и используется для зачистки бочек от смолы и других загрязнений.

ндитерская. Скал
представляет ес
й цилиндр с вра
пластмассовыми
рцах изделия. Де
индр выполняется
твердолиственных
бирается из планок
ной породы, клеен
основе карбамид
я облегчения вра
ручки в скалке
тся на подшипни-

поверхность катка
шлифуется.
кондитерские изго-
двух размеров.
может быть 365 и
метр катков 60 мм,
ий соответственно

шпоновый. Поднос
для разноса пищи
упаковке.

изготавливаются из
ного шпона древе-
лиственных пород.
аготовки формиру-
х слоев лущеного
рхнего и нижнего
стурной бумаги

Собранный пакет
ся синтетической
акелитовой основе.
уется прессованием
состоянии. После
заготовка обру-

ему периметру. Кро-
ются. Ширина, пле-
носе должна быть
по всему пери-
вняться 8...10 мм.
ия 250—300 г. Под-
овые выпускаются

е размеры изделий
ниже.

Высота, мм	Толщина, мм
15	3,5
20	4,0

Рис. 87. Веселка длиной 1200 мм

Рис. 88. Веселка длиной 400 мм

Веселки деревянные. Веселки (рис. 87, 88) предназначены для перемешивания жидких и пастообразных продуктов. Они изготавливаются из древесины лиственных пород. Влажность древесины не должна превышать 12%. Готовые изделия тщательно шлифуются и маркируются.

Веселки изготавливают пяти типов.

Основные размеры изделий:

Типы веселок	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм
1	1200	100	23
2	950	85	23
3	500	55	23
4	400	70	23
5	450	40	23

Лопатки для зачистки бочек. Лопатки предназначены для сбора остатков пищевых жиров и сметаны, образующихся на стенках тары. Лопатка представляет собой резиновый скребок с деревянной ручкой. Для изготовления лопаток используется листовая резина пищевых марок толщиной 5...8 мм и древесина твердолиственных пород влажностью не более 10%. Ручка лопатки имеет круглую форму диаметром 26 мм. Резиновый скребок вставляется в паз ручки и закрепляется клеем и шканта-

Рис. 89. Доска разделочная из твердых пород древесины

ми. Деревянные части лопатки шлифуются.

Лопатки выпускаются двух типов:

лопатки для зачистки бочек из-под жиров: длина общая — 490 мм, ширина скребка — 88 мм;

лопатки для зачистки бочек из-под сметаны: длина общая — 370 мм, ширина скребка — 77 мм.

Доска разделочная гастрономическая. Доска разделочная гастрономическая (рис. 89) предназначена для разделки, нарезки и обработки мяса, рыбы, овощей и других продуктов. Доски изготавливаются из целого куска или выпиливаются из плашек древесины твердолиственных пород и березы. На изготовление досок идет древесина влажностью не более 8%. Поверхность изделий шлифуется, а кромки заоваливаются. Для повышения долговечности доски перед эксплуатацией пропитывают растительными маслами. Доски выпускаются трех типов.

Основные размеры изделий:

Типы	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
1	900	250	25
2	700	250	25
3	500	200	20

Доска разделочная гастрономическая шпоновая. Доска раз-

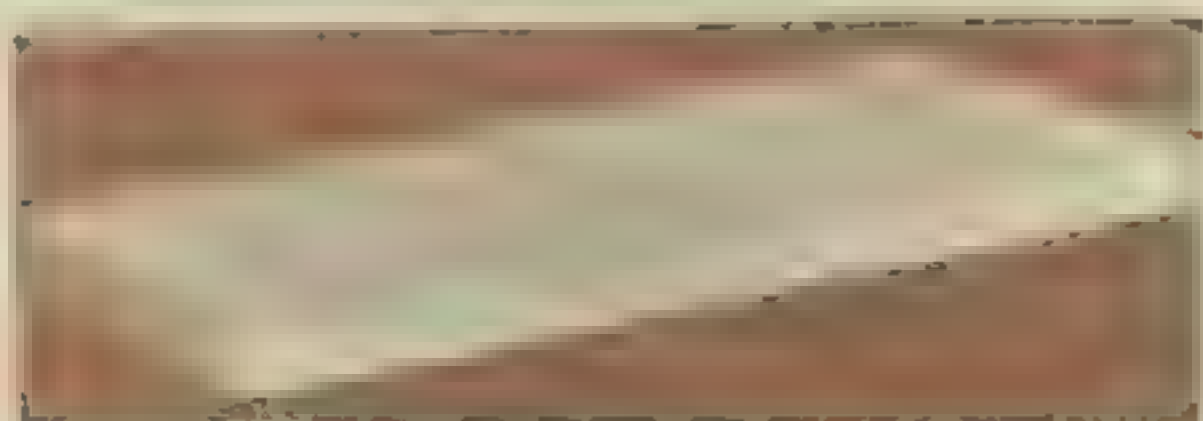


Рис. 90. Доска разделочная шпоновая

делочная гастрономическая шпоновая (рис. 90) предназначена для нарезки мяса, рыбы, овощей, хлеба и других продуктов. Доски выклеиваются из шпона древесины лиственных пород. Слои шпона чередуются с продольной и поперечной текстурой. Поверхности изделий шлифуются, углы заоваливаются.

Доски выпускаются трех типов.

Типы	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм
1	500	200	20
2	600	250	20
3	700	300	40

Доска для резки лимонов.

Доска предназначена для резки лимонов, сочных овощей и фруктов. Она имеет полукруглую форму. На срез доски с помощью двух штырей крепится лоточек из нержавеющей стали, служащий для сбора сока, выделяющегося в процессе резки.

Доски изготавливаются как из целого куска, так и из плашек древесины твердолиственных пород влажностью не более 8%. Для продления срока службы доски для резки лимонов пропитывают растительными маслами.

Размеры доски: длина — 250 мм, ширина с лоточками — 165 мм, высота — 40 мм.

Лопатка бордюрная. Лопатка предназначена для нанесе-



Рис. 91. Кисти для смазывания кондитерских изделий

ния рельефного рисунка на торцы тортов и пирожных при их приготовлении. Лопатки изготавливаются из древесины твердолиственных пород. На одной стороне лопатки выбирают бороздки с шагом 5 мм и высотой 5 мм, другую сторону оставляют гладкой. Готовое изделие шлифуют. Основные параметры и размеры лопатки: длина общая — 270 мм; длина основания — 140 мм; ширина основания — 80 мм; толщина лопатки — 10...12 мм; масса — 0,15 кг.

Кисть для смазывания кондитерских изделий. Кисть (рис. 91) используется для смазывания жиром или яичным белком выпекаемых изделий. Более удобны плоские кисти из натурального волоса. Кисть проклеивают и закрепляют ободком из белой жести. Стык ободка заклепывается, а заклепки пропайваются. Ручка изготавливается из древесины хвойных или лиственных пород, шлифуется и покрывается лаком.

Основные параметры изделия: длина — 240 мм; ширина — 70 мм; толщина — 5 мм; длина волоса — 45 мм; масса — не более 0,1 кг.

ТЕРМОСЫ И ТЕРМОКОН- ТЕЙНЕРЫ

Ассортимент

Термосы цельнометаллические из нержавеющей стали типа ТМ и ТШМ.

Термоконтейнер пищевой двухместный.

Термос-контейнер индивидуальный.

Термосы цельнометаллические ТБ-2,5 и ТБ-4 («Темет»).

Термос индивидуальный специальный ТИ-0,7.

Термос индивидуальный специальный с сосудом Дьюара вместимостью 0,7 л.

Термос индивидуальный трехсудковый.

Термосы круглые вместимостью 10, 20, 30 л.

Термосы групповые ТВА-12, ТВН-12, ТА-36, ТН-36.

Термосы квадратные вместимостью 6, 12, 18, 24 л типа ТП-1.

Термосы-термостаты вместимостью 12, 18, 24 л.

Термоконтейнер ТТП-6м.

Термосы цельнометаллические из нержавеющей стали типа ТМ и ТШМ. Термос цельнометаллический из нержавеющей стали предназначен для кратковременного хранения в горячем состоянии продуктов или жидкости.

Термос представляет собой цельносварной сосуд с металлическими внутренней и внешней оболочками (колбами), из пространства между которыми откачивается воздух. Термосы выпускаются двух видов: с узким горлом для хранения жидкости (ТМ) и с широким горлом для хранения пищи (ТШМ). Промышленность производит термосы различной вместимости:

для жидкости — 1,0; 1,5; 2,0 л;

для пищи — 1,0; 1,5; 2,0 л.

Падение температуры продукта после 20 ч хранения в термосе ТМ не должно превы-

шать 40...45°C и в термосе ТШМ — 45...50°C при условии, что первоначальная температура продукта будет не ниже 95°C, а температура окружающей среды — 15...20°C.

Температура наружной оболочки термосов после заливки горячей жидкости не должна превышать 30°C.

Детали термосов, контактирующие с жидкостями или пищей, должны быть изготовлены из материалов, обеспечивающих соблюдение санитарно-гигиенических норм хранения пищевых продуктов. Корпус термоса изготавливается из холоднокатаной нержавеющей стальной ленты марки 12Х18Н10Т.

Термосы широкогорлый и узкогорлый комплектуются пробкой из полиэтилена и стаканом-крышкой из полиэтилена или полипропилена.

Перед заполнением термосы должны тщательно промываться горячей водой. Незаполненные термосы рекомендуется хранить с неплотно завернутой крышкой. По согласованию с потребителями на термосы могут быть установлены кольца с ручками. Основные размеры и параметры изделий:

Термос ТМ для хранения жидкости

Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
1,0	96±5	300±20	1,0
1,5	120±5	300±20	1,4
2,0	120±5	350±20	1,6

Термос ТШМ для хранения пищи

Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса, кг
1,0	120±5	260±20	1,1
1,5	120±5	320±20	1,4
2,0	150±5	300±20	1,6

Термоконтeйнер пищевой двухместный. Термоконтeйнер (рис. 92) предназначен для хранения и транспортировки двух комплексных обедов в специальных судках.

Термоконтeйнер представляет собой закрытую емкость, состоящую из корпуса и крышки, между которыми расположена уплотнительная прокладка. Корпус и крышка изготавливаются пустотелыми — их внутренние и наружные стенки соединены резиновыми обечайками. Термоизолятором в изделии является воздушное пространство между стенками корпуса и крышки. Крышка плотно прижимается четырьмя карабинами-застежками. Внутри термоконтeйнера помещены два специальных судка, каждый из которых состоит из трех мисок (для первых, вторых и третьих блюд), соединенных держателями, и короба с крышкой для хлеба и столовых приборов. Снижение температуры пищи в верхних мисках за 2 ч хранения при температуре окружающего воздуха от -25°C до 45°C не должна превышать 45°C . Время хранения с момента закладки в термоконтeйнер приготовленной горячей пищи не должно превышать 2 ч. Корпус термоконтeйнера изготавливается из ударопрочного полистирола, а миски — из высоколегированной коррозионно-стойкой стали. Санитарная обработка изделий должна произ-



Рис. 92. Термоконтeйнер пищевой двухместный

водиться в соответствии с санитарными правилами для предприятий общественного питания. Габариты термоконтeйнера $120 \times 275 \times 360$ мм. Вместимость миски — не менее 0,5 л.

Термос-контeйнер индивидуальный. Термос-контeйнер предназначен для хранения и транспортировки комплексного обеда из трех блюд. Горячая пища размещается в трех мисках, собранных в единый герметичный судок, который помещается в термос-контeйнер, закрывающийся сверху крышкой. Для переноски термоса имеется ручка. Крышка закрывается и затягивается, если ручку опустить вниз, а крышку расположить так, чтобы штыри, имеющиеся на ней, попали в пазы замков, прикрепленных к ручке. При подъеме ручки вверх крышка плотно прижимается к корпусу, гарантируя герметичность. Вместимость одной миски 0,5 л, масса термоса 3 кг.

Находящаяся в мисках пища с начальной температурой 90°C после 5 ч хранения при температуре окружающей среды от 15°C до -10°C должна иметь температуру не ниже 55°C .

Миски изготавливаются из нержавеющей стали марки 12Х18Н9Т или 12Х18Н10Т. Для изготовления корпуса и крышки применяется ударопрочный полистирол. Для обеспечения теплоизоляционных свойств термоса-контeйнера пространство между внутренней и внешней оболочками корпуса и крышкой заполняется пенополистиролом. Внутренние поверхности корпуса и крышки при эксплуатации можно мыть теплой водой (не выше 60°C). Уход за емкостями для пищи аналогичен уходу за металлической посудой. Во избежание ухудшения эксплуатационных свойств не допускается мойка термоса-контeйнера окунанием в жидкость. Изделие не должно подвергаться никаким механическим воздействиям.

соответствии с санитарными правилами для пищевых продуктов. Термоконтainer имеет вместимость не менее 0,5 л. Термос-контainer для хранения и транспортировки трех блюд. Горячая еда помещается в трех мисках в единый герметический термос-контainer, закрываемый сверху крышкой. Крышка термоса имеет защелку, которая закрывается и открывается, если ручку опустить. Крышка расположена так, чтобы штыри, имеющиеся на ней, попали в пазы, укрепленные к ручке. Ручка термоса вращается, прижимая крышку к корпусу, обеспечивая герметичность. Объем одной миски 0,5 л, масса 3 кг.

Термосы предназначены для кратковременного сохранения температуры заливаемой в них жидкости. Основным элементом (рис. 93) является изотермический широкогорлый сосуд с двойными оболочками. Для повышения теплотехнических характеристик в полости между оболочками создается вакуум. Изотермический сосуд изготавливается из холоднокатаной нержавеющей стали марки 12Х18Н9Т толщиной 0,5 мм. Детали свариваются плазменной сваркой в углекислотной среде. Термос имеет герметичную крышку, фиксируемую двумя карабинами, и ручку для переноски. Корпус изделия выполнен из анодированного алюминия и отделан декоративными синтетическими пленками.

Падение температуры жидкости, помещенной в термос, после 20 ч хранения не должно превышать 36°C для термоса вместимостью 4,0 л (ТБ-4) и 41°C для термоса вместимостью 2,5 л (ТБ-2,5) при условии, что первоначальная температура жидкости будет не ниже 90°C, а температура окружающей среды, при которой будет эксплуатироваться термос, не ниже 15°C.



Рис. 93. Термос «Темет» вместимостью 4 л

Термосы цельнометаллические ТБ-2,5 и ТБ-4 («Темет»). Термосы цельнометаллические вместимостью 2,5 и 4,0 л предназначены для кратковременного сохранения температуры заливаемой в них жидкости.

Основным элементом (рис. 93) является изотермический широкогорлый сосуд с двойными оболочками. Для повышения теплотехнических характеристик в полости между оболочками создается вакуум. Изотермический сосуд изготавливается из холоднокатаной нержавеющей стали марки 12Х18Н9Т толщиной 0,5 мм. Детали свариваются плазменной сваркой в углекислотной среде. Термос имеет герметичную крышку, фиксируемую двумя карабинами, и ручку для переноски. Корпус изделия выполнен из анодированного алюминия и отделан декоративными синтетическими пленками.

Падение температуры жидкости, помещенной в термос, после 20 ч хранения не должно превышать 36°C для термоса вместимостью 4,0 л (ТБ-4) и 41°C для термоса вместимостью 2,5 л (ТБ-2,5) при условии, что первоначальная температура жидкости будет не ниже 90°C, а температура окружающей среды, при которой будет эксплуатироваться термос, не ниже 15°C.

Основные размеры и параметры термосов «Темет»:

Вместимость, л	Высота, мм	Диаметр, мм	Масса, кг
2,5 ± 0,1	220	198	2,7
4 ± 0,1	285	198	2,9

Термос индивидуальный специальный ТИ-0,7. Термос индивидуальный с алюминиевой колбой вместимостью 0,7 л (рис. 94) предназначен для хранения и транспортировки горячих жидких и полужидких блюд.

Термос состоит из корпуса, колбы, пробки с уплотнением и крышки. Колба термоса изготавливается из листового отожженного алюминия пищевых марок. Корпус, пробку и крышку производят из полиэтилена или полипропилена. Теплоизоляционный материал, расположенный между стенками колбы и корпуса, изготавливается из полистирола марки ПСБ.

Падение температуры продукта в термосе после 4 ч хранения не должно превышать 45°C при условии, что первоначальная температура продукта будет не ниже 90°C, температура окружающего воздуха, при которой будет эксплуатироваться термос, не ниже 5°C, а объем емкости заполнен полностью. Внутренний диаметр



Рис. 94. Термос индивидуальный ТИ-0,7



Рис. 95. Термос индивидуальный с сосудом Дьюара

горловины термоса должен быть не менее 50 мм для того, чтобы столовая ложка свободно проходила через нее.

Термос специальный индивидуальный с сосудом Дьюара вместимостью 0,7 л. Термос из нержавеющей стали с вакуумно-порошковой изоляцией (сосуд Дьюара) (рис. 95) предназначен для хранения и транспортирования горячих жидких и полужидких блюд.

Термос состоит из сосуда с двойной оболочкой, пробки с уплотнением, крышки, пластмассового кожуха. Сосуд Дьюара изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. Пробку, пластмассовый кожух и крышку производят из полиэтилена. Для уплотнения прилегания крышки используется пищевая резина. Для теплоизоляции применяется пудра бронзовая марки БПИ, аэрогель марки В и пенополиуретан. Давление между оболочками сосуда Дьюара должно быть не более 1×10^{-3} мм рт. ст. После создания вакуума отсасывающий патрубок запаивается. Сварные швы должны быть герметичными.

Падение температуры продукта, помещенного в термос, после 4 ч хранения не должно превышать 20 °С при условии,

что первоначальная температура продукта будет не ниже 87 °С. Термос заполнен полностью, а температура окружающего воздуха, при которой будет эксплуатироваться термос, не ниже — 10 °С.

Внутренний диаметр горловины термоса 50 мм. Внутренний сосуд должен надежно и плотно закрываться крышкой. При эксплуатации термоса при минусовых температурах необходимо оберегать его от механических воздействий. Чистые термосы должны храниться с открытой пробкой и крышкой.

Термос индивидуальный трехсудковый. Термос (рис. 96) предназначен для хранения и транспортировки горячих жидких и полужидких блюд в течение 2,5 ч. Термос состоит из корпуса с двумя замками и ручкой для переноски, трех мисок (для первых, вторых, третьих блюд) объемом 0,55 л каждая, крышек для мисок, каркаса, хлебницы, судка для специй и крышки корпуса. Размеры термоса в сборе: диаметр — 204 мм, высота — 360 мм.

Понижение температуры блюд, помещенных в термос, не должно превышать 30 °С после 2,5 ч хранения при условии, что температура окружающей среды не ниже — 10 °С. Объем



Рис. 96. Термос индивидуальный трехсудковый



Рис. 97. Термос круглый вместимостью 10 л

мисок должен быть заполнен полностью, а температура первого и третьего блюда должна быть не ниже 90°C , второго блюда — не ниже 80°C .

Миски и крышки к ним производятся из пищевого алюминия.

Корпус, внутренний каркас, хлебница, судок для специй, крышка корпуса изготавливаются из полиэтилена различных марок. Каждая емкость термоса герметично закрывается. В качестве теплоизоляционного материала используются пенополистирол или пенополиуретан. Теплоизоляция герметизируется путем сварки.

При санитарной обработке термосов запрещается обрабатывать паром пластмассовые детали.

Термосы круглые вместимостью 10, 20, 30 л. Термосы



Рис. 98. Термос круглый вместимостью 20 л



Рис. 99. Термос круглый вместимостью 30 л

(рис. 97, 98, 99) предназначены для хранения и транспортировки горячей пищи. Термос имеет цилиндрическую форму и состоит из корпуса, имеющего два зажима и ручку, внутреннего бачка и крышки с кольцевой резиновой прокладкой. Бачок производят алюминиевым цельнотянутым. Между стенками корпуса и бачком образуется теплоизоляционное пространство.

Бачок устанавливается внутрь корпуса, накрывается крышкой, прокладка которой плотно прилегает к верхней кромке бачка и зажимается с целью создания герметичности винтовыми зажимами.

Корпус и наружная часть крышки термоса изготавливаются из листовой декапированной стали.

Внутренняя часть крышки термоса изготавливается из пищевого листового алюминия.

Понижение температуры сохраняемого продукта с начальной температурой 95°C и при температуре окружающей среды 18°C через 4 ч не должно превышать 32°C .

Основные параметры и размеры термосов:

Вместимость термоса, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Масса термоса, кг
10	450	180	5,5
20	450	280	7,5
30	450	380	9,0

Термосы групповые ТВА-12, ТВН-12, ТА-36, ТН-36. Термосы групповые ТВА-12, ТВН-12, ТА-36, ТН-36 предназначены для хранения и транспортировки горячей пищи.

Термосы представляют собой контейнер с металлическим наружным корпусом и внутренним бачком из алюминия или нержавеющей стали. В пространство между корпусом и внутренним бачком закладывается термоизоляционный материал — гофрированный картон или пенополистирол. Внутренние бачки производят как сварными, так и цельноштампованными. Корпус термосов сварной, изготавливается из декапированной стали толщиной 1,2...1,5 мм. Сварные швы бачков, изготовленных из алюминия, подвергаются прокатке (проковке). Крышки термосов должны свободно открываться и закрываться. Герметичность термосов обеспечивается за счет применения прокладок, изготовленных

из резины пищевых марок. Прокладка не должна выпадать из крышки при закрывании и открывании термосов. Для большей надежности сохранения температуры содержимого термоса крышку затягивают барашками, установленными на корпусе. Крышка и корпус имеют ручки. По согласованию с потребителями термосы могут комплектоваться плечевыми ремнями. Материалы для производства деталей, непосредственно контактирующих с пищей, берут только из числа разрешенных органами Министерства здравоохранения СССР.

Основным условием увеличения срока службы термосов является предохранение их от ударов и других механических воздействий при эксплуатации.

Основные параметры и размеры термосов приведены ниже.

Термосы квадратные вместимостью 6, 12, 18, 24 л типа ТП-1. Термос переносной квадратный ТП-1 предназначен для хранения и транспортировки горячей пищи.

Термос состоит из стального корпуса и внутреннего прямоугольного бачка. Корпус изготавливается из тонколистовой стали. Отдельно штампуются днище и обечайка, которые затем свариваются контактной сваркой. После сварки и за-

Показатели	Термосы			
	ТВА-12	ТВН-12	ТА-36	ТН-36
Вместимость, л, не менее	12		36	
Сохраняемость температуры горячей пищи, заправленной в термосы с температурой от 90°C до 95°C при температуре воздуха 18°C, в течение 6 ч, °C, не менее	50		65	
Размеры, мм, не более:				
длина	350		500	
ширина	240		500	
высота	440		640	
Масса, кг, не более	6	8	14	17

чистки наружные поверхности окрашиваются молотковыми эмалями. К корпусу крепятся две ручки и два карабина, которыми закрывается крышка термоса. Для обеспечения несомкнутой герметизации в крышке предусмотрена прокладка из термостойкой пищевой резины.

В пространство между наружной и внутренней оболочками корпуса и крышки закладывается теплоизоляционный материал — пенополистирол. Для надежной фиксации при установке термосов один на другой в крышке и днище каждого из них предусмотрены стальные выштамповки. Прямоугольная форма и оптимальные размеры термосов позволяют эффективно использовать объем кузова автомобиля и других транспортных средств при их перевозке.

Внутренние бачки изготавливаются из алюминия пищевых марок. Бачки могут быть сварными или цельноштампованными. Для удобства санитарной обработки предусмотрено свободное извлечение внутреннего бачка из корпуса.

Температура хранящейся в термосах пищи после 5 ч хранения и при температуре окружающей среды 18°C не должна снижаться более чем на 45°C . Термосы рекомендуется заполнять горячей пищей не менее чем на $\frac{3}{4}$ объема. Категорически запрещается использовать термосы для разогрева пищи, так как при этом разрушается теплоизоляция.

Основные параметры и размеры изделий:

Термосы-термостаты вместимостью 12, 18, 24 л. Термос-термостат предназначен для доставки, подогрева и раздачи пищи. Он создан на базе термосов ТП-1 и изготавливается в трех вариантах.

Прибор состоит из металлического корпуса прямоугольной формы и алюминиевого бачка-вкладыша со съемной крышкой. В корпус вмонтирован электронагреватель, который включается в сеть через штепсельный разъем, установленный на корпусе прибора. Конструкция разъема обеспечивает герметичность и влагонепроницаемость термоса-термостата.

Бачок-вкладыш жестко крепится к нижней части корпуса. Пространство между корпусом и вкладышем заполнено асбестовым картоном и листовой фольгой (альфольем). К. п. д. термоса-термостата 85...90%. Герметичность изделия обеспечивается наличием в крышке прокладки из термостойкой пищевой резины, а также карабинами-застежками, которыми крышка плотно прижимается к корпусу.

Основные параметры и размеры изделий см. на с. 56.

Термоконтейнер ТТП-6м. Термоконтейнер транспортный для пищи ТТП-6м (рис. 100) предназначен для хранения и транспортировки комплексных обедов.

Термоконтейнер состоит из изотермического корпуса и шести тройных судков, каждый из которых рассчитан на комплексный обед из трех блюд.

Вместимость термоса, л	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
6 \pm 0,5	380 \pm 5	370 \pm 5	215 \pm 5	8 \pm 0,2
12 \pm 0,75	380 \pm 5	370 \pm 5	315 \pm 5	10 \pm 0,4
18 \pm 1,0	380 \pm 5	370 \pm 5	415 \pm 5	12 \pm 0,6
24 \pm 1,25	380 \pm 5	370 \pm 5	515 \pm 5	14 \pm 0,8

Показатели	I вариант	II вариант	III вариант
Вместимость бачка-вкладыша, л	12	18	24
Размеры бачка, мм	250×250×215	250×250×315	250×250×420
Размеры корпуса, мм	380×370×315	380×370×415	420×380×515
Масса, кг	10	12	14
Время подогрева пищи на каждые 10°C, мин	6	9	12

Наружные и внутренние поверхности корпуса и крышки термоконтейнера изготавливаются из листового пищевого алюминия. Миски с крышками, каждая из которых вместимостью 0,5 л, выполняются из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т.

Для теплоизоляции корпуса и крышки термоконтейнера используется пенополистирол.

Каждый тройной судок в сборе герметизируется с помощью уплотнительных резиновых колец на мисках и специального прижимного устройства. Ручка имеет пластмассовые накладки. Термоконтейнер снабжен замковым устройством для достижения герметичности и двумя ручками для переноски.

Термоконтейнер должен обеспечивать сохранность температуры первого и второго блюда не ниже 55°C, третьего блюда не ниже 50°C в течение 3 ч при

начальной температуре пищи в судках $90 \pm 5^\circ\text{C}$ и температуре окружающей среды до -40°C . Для обеспечения теплотехнических свойств необходимо, чтобы время от заправки судков пищей до установки их в термоконтейнер было минимальным и не превышало 2—3 мин.

Достоинство термоконтейнера ТТП-6м заключается в его универсальности — при удалении из него комплектующей посуды в нем можно перевозить не только порционные блюда, но и другие горячие, охлажденные или замороженные продукты.

Основные размеры и параметры термоконтейнера: длина — 555 мм; ширина — 425 мм; высота — 295 мм; масса изделия — не более 18 кг.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Ассортимент

- Вилка поварская.
- Вилка гастрономическая (транжирная).
- Венчик для взбивания крема.
- Вилка со сбрасывателем. Тестоделители.
- Крюк гастрономический «восьмерка».
- Крюк гастрономический вертлюг.
- Игла шпиговальная.
- Игла поварская.



Рис. 100. Термоконтейнер ТТП 6м

Шампуры для шашлыков.
Кассета для столовых приборов.

Нож-струна.

Шумовка.

Лоток для студня.

Ложка гарнирная.

Ложка для порционирования мороженого.

Сетки-вкладыши в пищеварочные котлы.

Кольцо обрезное для тортов.

Мусат.

Тяпка для отбивания мяса.

Лопатка для определения свежести хлеба.

Лопатка блинная.

Лопатка рыбная.

Лопатка для котлет.

Лопатка для полуфабрикатов.

Лопатка для масла.

Ложки разливательные вместимостью 0,2; 0,25 и 0,5 л.

Ложки для порционирования соуса.

Ложки для порционирования жиров.

Ложка для порционирования сахара-песка.

Шипцы для сосисок.

Шипцы для льда.

Шипцы для кондитерских изделий.

Шипцы для капусты.

Салатный прибор.

Вилка капустная.

Черпак вместимостью 2 л.

Перчатки кольчужные.

Фартук кольчужный.

Резцы для теста.

Скребок поварской.

Держатель для разливательных ложек.

Вилка поварская. Изделие (рис. 101) предназначено для извлечения больших кусков мяса и мясoproдуктов из наплитной кухонной посуды на предприятиях общественного питания.



Рис. 101. Вилка поварская

Вилка поварская представляет собой металлический круглый стержень (диаметр может быть различным — от 8 до 12 мм) с двумя изогнутыми рожками на одном конце и крючком для навешивания на другом.

Вилка изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. Рожки соединены со стержнем с помощью сварки. Поверхность вилки должна быть полированной, без вмятин, короблений и прочих дефектов.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая — 690 мм; длина рожков — 90 мм; развод рожков — 36 мм; масса — 0,65 кг.

Вилка гастрономическая (транжирная). Изделие (рис. 102) используется для раскладки и отпуска потребителям продовольственных товаров, а также на предприятиях общественного питания как вспомогательный инвентарь.

Вилка состоит из ручки и хвостовика с двумя заостренными рожками. Вилки выпускаются как цельноштампованными, так и с пластмассовыми ручками. Для их изготовления применяется нержавеющая сталь марки 12Х18Н10Т толщиной 3 мм, а для отделки ручки — ударопрочный полистирол различной окраски. Поверхность вилки должна быть полированной.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 280 мм; ширина — 28 мм; масса — 0,22 кг.

Венчик для взбивания крема. Венчик (рис. 103) предназначен для взбивания кремов, белков и других продуктов. Он представляет собой круглый де-



Рис. 102. Вилка гастрономическая

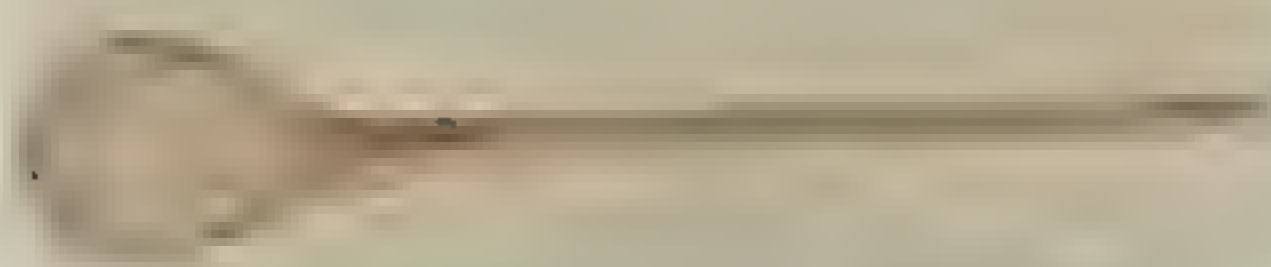


Рис. 103. Венчик для взбивания крема

ревянный стержень (ручка), на конце которого крепится взбиватель грушевидной формы, изготовленный из нержавеющей пружинной проволоки диаметром 1 мм. Ручка венчика изготавливается из древесины твердых лиственных пород. Влажность древесины в готовых изделиях не должна превышать $8 \pm 2\%$. Ручка венчика должна иметь гладкую поверхность без сколов, задиров, выхватов.

Витки взбивателя должны равномерно и симметрично распределяться по окружности и быть грушевидной формы. Изогнутые концы ребер забиваются в ручку и плотно обматываются проволокой. Взбиватель крепится к торцу ручки с помощью кольца и шайбы шурупами, причем все витки взбивателя должны проходить через соответствующие углубления шайбы.

Венчики выпускаются двух типов — большие и малые.

Основные параметры и размеры изделий см. ниже.

Вилка со сбрасывателем. Изделие предназначено для раскладки и отпуска потребителям различных полуфабрикатов и готовых изделий. Оно состоит из двухрожковой вилки и сбрасывателя, который свободно перемещается по рожкам и черенку при нажатии на рукоятку. Сбрасыватель срабатывает при сжа-

тии рукоятки в руке. Возврат сбрасывателя в исходное положение производится с помощью пружины.

Вилка и сбрасыватель изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1 мм. Рукоятка вилки имеет накладки из ударопрочного полистирола. Металлические поверхности изделия полируются.

Основные размеры и параметры вилки: длина — 220 мм; ширина рожков — 30 мм; высота — 28 мм; масса — 0,3 кг.

Тестоделители. Изделие (рис. 104) предназначено для разделки и деления теста.

Тестоделитель состоит из стального стержня, имеющего с двух сторон пластмассовые ручки. На стержень нанизываются дисковые ножи, зажимами для которых являются распорные втулки. Тестоделители изготавливаются из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т, оси — из обычной стали, втулки и ручки из полиэтилена или полистирола. На поверхности металлических деталей не допускаются заусенцы и острые кромки. Ручки тестоделителей должны свободно проворачиваться по оси. Ножи должны быть плотно прижаты к торцам втулок с помощью ручек-винтов, проворот ножей относительно втулок не допускается.

Тестоделители изготавливаются и поставляются в комплекте из трех штук. Основные размеры и параметры тестоделителей: длина тестоделителей 700 ± 10 мм; длина ручки — 100 ± 5 мм; диаметр диска — 70 ± 2 мм; длина распорных втулок — 40 ± 2 , 60 ± 2 , 80 ± 2 мм.

Изделия	Длина общая, мм	Длина взбивателя, мм	Диаметр взбивателя, мм	Масса, кг
Венчик большой	690	160	120	0,3
Венчик малый	420	120	80	0,22



Рис. 104. Тестоделители

количество ножей — 7, 9, 13 шт.; толщина ножей — 1,0 мм; масса — $1,35 \pm 0,05$, $1,45 \pm 0,05$, $1,75 \pm 0,05$ кг.

Крюк гастрономический «восьмерка». Крюк предназначен для подвески дичи в опалочных горнах, подвески колбасных изделий и частей мясных туш. Он представляет собой загнутый с обеих сторон металлический прут диаметром 8 или 10 мм. Крюк изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. Концы у крюков на длину 5 мм обтачиваются на конус. Предельная нагрузка на крюк составляет 15 кг.

Размеры изделия: длина — 120 мм; ширина — 50 мм.

Крюк гастрономический вертлюг. Крюк вертлюг (рис. 105) предназначен для подвешивания мясных туш в холодильных шкафах. Вертлюг пред-



Рис. 105. Крюк вертлюг

Рис. 106. Игла шпиговальная

ставляет собой согнутое из полосуговой стали кольцо, в прямоугольной части которого имеется отверстие для свободно вращающегося крюка. Крюк изготавливается из металлического прутка диаметром 12 мм. Один конец крюка заострен, а другой расклепан.

Для изготовления вертлюга применяется сталь листовая горячекатаная толщиной 4 мм и шириной 30 мм. Поверхность крюка полируется. Предельная нагрузка на крюк составляет 75 кг.

Размеры вертлюга: длина — 250 мм; ширина — 130 мм.

Игла шпиговальная. Игла (рис. 106) предназначена для шпигования полуфабрикатов из мяса перед тепловой обработкой салом, овощами и другими компонентами. Она имеет форму полого конуса. В задней части иглы крепится защелка, вращение которой ограничено. Под защелку закладывается продукт, которым будет шпиговаться мясо. Корпус иглы имеет круглую форму с острозаделанным концом.

Игла изготавливается из листовой нержавеющей стали толщиной 0,5 мм. Поверхность иглы полируется, швы пропаиваются.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 195 мм; диаметр — 8 мм; масса — 0,06 кг.

Игла поварская. Игла (рис. 107) предназначена для зашивания пищевых оболочек на шпиг-

Рис. 107. Игла поварская



Рис. 108. Шампуры для жарки шашлыков



Рис. 109. Шампуры для подачи шашлыков

ванных и фаршированных блюд. Она представляет собой металлический стержень, на одном конце которого имеется ушко, а другой остро заточен.

Игла изготавливается из стали серебрянки марки У10А. Изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 260 мм; максимальный диаметр — 3 мм; масса — 0,06 кг.

Шампуры для шашлыков. Шампуры (рис. 108, 109) применяются при приготовлении шашлыков в шашлычных печах и мангалах. Шампуры изготавливаются в виде желобка или узкой пластины из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. Один конец их заостряется для нанизывания кусков мяса или рыбы, другой заканчивается кольцом для подвешивания. Шампуры выпускаются двух видов: шампуры для жарки и шампуры для подачи шашлыков.

Основные размеры и параметры изделий:

Изделия	Общая длина, мм	Длина ручки, мм	Ширина, мм	Толщина, мм	Масса, кг
Шампуры для жарки шашлыков	670	140	10	2	0,08
Шампуры для подачи шашлыков	600	140	10	2	0,07
	410	100	6	1,5	0,04
	310	90	6	1,5	0,03



Рис. 110. Нож-струна

Кассета для столовых приборов. Кассета предназначена для хранения чистых столовых приборов. Кассета изготавливается круглой формы и имеет шесть отделений. Она состоит из корпуса и втулки с приваренным точечной сваркой перегородками. Кассеты делают из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,2 мм. В днище кассеты предусмотрены отверстия диаметром 8...10 мм для стекания воды. Ручки кассеты приварены к корпусу и должны выдерживать нагрузку в 20 кг. Наружные поверхности, стенки, втулка кассеты и перегородки полируются. Втулка с перегородками должна быть свободно заменяемой и без перегородок входить в кассету.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 265 мм; высота — 130 мм; масса — 1,7 кг.

Нож-струна. Изделие (рис. 110) предназначено для резки и расфасовки монолитных кусков масла. Нож-струна изготавливается из стальной струнной проволоки марки ОХ18Т1, ручки — из древесины лиственных пород. Крепление проволоки к ручке

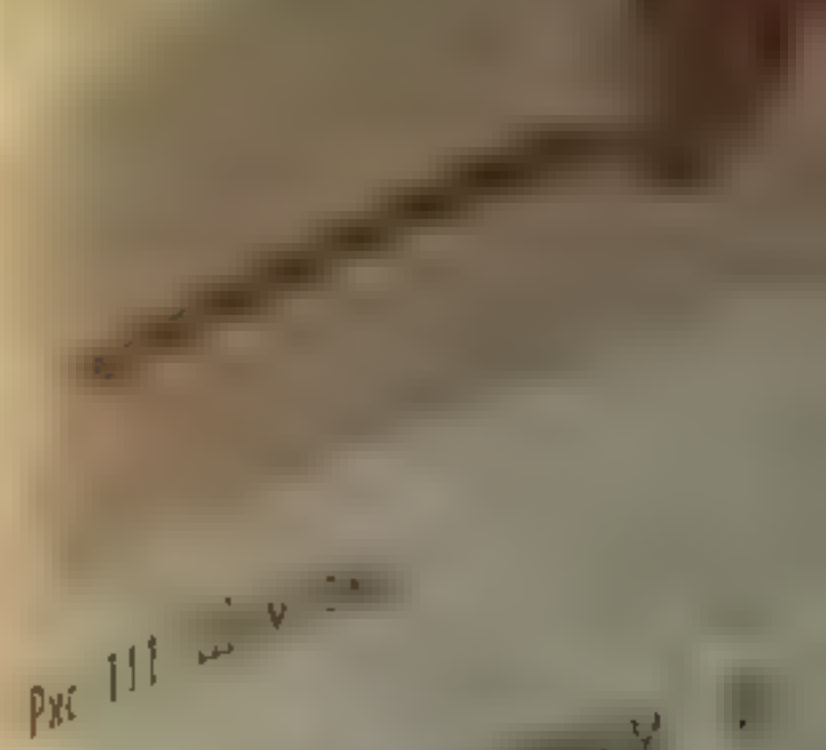


Рис. 111. Шумовка

Шумовка (рис. 111) предназначена для перемешивания жидких продуктов в процессе их приготовления. Она состоит из корпуса со сферической головкой, согнутой вниз, с отверстием диаметром 2,5 мм и приваренной ручки.

Шумовка изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,2 мм. Основные размеры и параметры шумовки: диаметр корпуса — 175 мм; высота корпуса — 15 мм; длина ручки — 500 мм; масса изделия — 0,25 кг.

Лоток для студня. (рис. 112) предназначен для хранения и транспортировки студня. Он представляет собой скошенными сторонами с зачищенными до металлического блеска. Лотки изготавливаются из нержавеющей стали 1Х18Н9Т толщиной 1 мм. Верхность лотков со всех сторон полируется.

Основные параметры лотков:

Изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Большой лоток	600	100	10	0,2
Маленький лоток	300	50	10	0,1

110. Нож-струна

Кассета для столовых приборов. Кассета предназначена для хранения чистых столовых приборов. Кассета изготавливается в угловой форме и имеет делений. Она состоит из корпуса и втулки с приваренной точечной сваркой перегородки. Кассеты делают из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,2 мм. В днище кассеты предусмотрены отверстия диаметром 8 мм для стекания воды. Ручки кассеты приварены к корпусу и должны выдерживать нагрузку 20 кг. Наружные поверхности, стенки, втулка кассеты и перегородки полируются в свободной заменяемой и в перегородками должны свободно входить в кассету. Основные размеры изделия: диаметр 265 мм; высота 100 мм; масса 1,7 кг.

Нож-струна. Изделие (рис. 110) предназначено для расфасовки монолитного масла. Нож-струна изготавливается из стальной струны марки 0Х18Т1, ручка — из древесины. Крепление проволоки

Ширина, мм	Толщина, мм
10	2
10	2
6	1,5
6	1,5



Рис. 111. Шумовка

должно быть надежным и не нарушаться при усилии 15 кг.

Основные размеры: длина в сборе — 530 мм; диаметр ручки — 16 мм; длина ручки — 100 мм.

Шумовка. Шумовка (рис. 111) предназначена для снятия пены с жидких пищевых продуктов в процессе их варки. Она состоит из мелкой чашки со сферической поверхностью, прогнутой вниз, с отверстиями диаметром 2,5 мм и приваренной ручки.

Шумовка изготавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,2 мм. Готовое изделие полируется.

Основные размеры и параметры шумовки: диаметр черпака — 175 мм; высота черпака — 15 мм; длина ручки — 500 мм; масса изделия — 0,25 кг.

Лоток для студня. Лоток (рис. 112) предназначен для хранения и транспортировки студня. Он представляет собой низкую прямоугольную емкость со скошенными сторонами. Сварные углы лотков должны быть зачищены до металлического блеска. Лотки для студня изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 1Х18Н9Т толщиной 1 мм. Поверхность лотков со всех сторон полируется.

Основные параметры и размеры лотков:

Изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Большой лоток	620	410	60	0,8
Малый лоток	400	270	60	0,55



Рис. 112. Лоток для студня

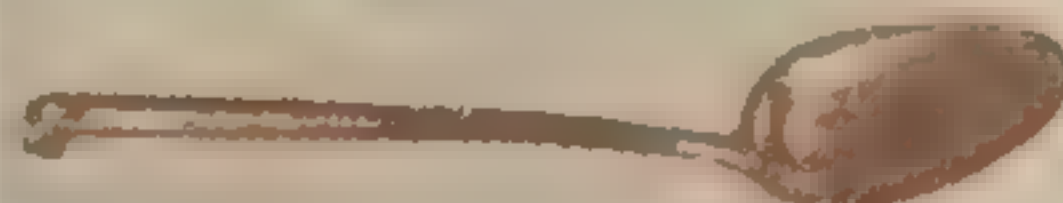


Рис. 113. Ложка гарнирная



Рис. 114. Ложка для порционирования мороженого

Ложка гарнирная. Ложка (рис. 113) предназначена для раскладки гарнира. Она состоит из черпака яйцевидной формы с приваренной к нему точечной электросваркой длинной ручкой, свободный конец которой загнут для навешивания на борт котла. Ложки изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. По всей длине ручки выштамповывается ребро жесткости. Готовое изделие полируется электрическим способом.

Основные размеры изделия см. на с. 62.

Ложка для порционирования мороженого. Ложка (рис. 114)

Деталь	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Толщина, мм
Черпак	140	90	18	1,1
Ручка	400	25	-	1,0

предназначена для раскладки в виде шариков и отпуска нефасованного мороженого. Она состоит из ручки и чашечки, соединенных между собой точечной электросваркой. Ложки изготавливают из стали марки 12X18H10T толщиной 0,8 мм и ударопрочного полистирола, которым отделывают черенок ручки. Готовое изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр чашечки — 50 мм; высота чашечки — 22 мм; длина ручки — 235 мм; ширина ручки — 20 мм; масса изделия — 0,1 кг.

Сетки-вкладыши в пищеварочные котлы. Сетки-вкладыши предназначены для варки и быстрой выемки готового продукта из стационарных пищеварочных котлов, имеющих крышки, открывающиеся на угол более 90°. В зависимости от полезного объема выпускаются сетки-вкладыши для котлов вместимостью 100 и 250 л.

Сетки-вкладыши изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 12X18H10T. Для изготовления обечайки берут сталь толщиной 0,8 мм, для деталей днища — сталь толщиной 2,0 мм, для каркаса и крючков — стальной прутки толщиной 0,6 мм.

Створки днища после открывания замков должны свободно раскрываться под действием

собственной массы. Готовые изделия полируются.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	Котлы вместимостью	
	100 л	250 л
Полезный объем, дм ³	70	152
Площадь перфорации сетки, см ²	1214	1440
Диаметр нижний, мм	506	696
Диаметр верхний, мм	576	772
Высота, мм	410	515
Масса, кг	12,5	19,3

Кольцо обрезное для тортов. Кольцо предназначено для обреза лепешек и тортов круглой формы после их выпечки.

Изделие представляет собой металлическую обечайку с приваренными к ней симметрично на одной оси двумя ручками. Кольцо изготавливается из нержавеющей стали марки 12X18H9T толщиной 1,5 мм. Наружная поверхность обечайки и ручки полируется. Допустимая нагрузка на ручки 8 кг. Высота кольца 50 мм. Диаметр и масса кольца в зависимости от массы выпекаемого торта приведены на с. 63.

Мусат. Мусат (рис. 115) предназначен для правки производственных ножей. Он состоит из металлического стержня, на который насажена ручка с кольцом (для навески мусата). Рабочая часть стержня термически обрабатывается до твердости 56—58 HRC. Мусат изготавливается из инструментальной стали марок У8А или У9. Ручка мусата изготавливается из капролактама.

Рис. 115. Мусат

Показатели	Масса торта, кг				
	0,5	0,8	1,0	1,5	2,0
Диаметр кольца, мм	160	177	200	225	270
Масса кольца, кг	0,31	0,34	0,39	0,43	0,52

Основные размеры и параметры изделия: длина — 325 мм; длина стержня — 220 мм; диаметр стержня — 10 мм; диаметр ручки — 25 мм; масса мусата — 0,23 кг.

Тяпка для отбивания мяса. Тяпка (рис. 116) предназначена для обработки мяса в процессе его приготовления.

Изделие представляет собой конструкцию из двух основных деталей: секача в виде массивной стальной плиты с заостренными краями и ручки. Секач является рабочей деталью, с помощью которой непосредственно обрабатывается мясо. Тяпка изготавливается из листовой нержавеющей стали толщиной 10 мм. Ручка изделия отделяется винипластом. Передний и боковой торцы тяпки должны иметь скос и острые кромки. Поверхность изделия полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 270 мм; ширина — 90 мм; высота — 52 мм; масса — 1,2 кг.

Лопатка для определения свежести хлеба. Лопатка применяется в магазинах самообслуживания. Она состоит из ручки и чашечки-упора. Конструкция лопатки цельноштампованная. Для ее изготовления применяют нержавеющую сталь

марки 12X18H10T толщиной 1,2 мм. Поверхность лопатки полируется. Ручка изделия отделяется капролактом. Основные размеры и параметры изделия: длина — 220 мм; ширина — 30 мм; масса лопатки — 0,1 кг.

Лопатка блинная. Лопатка (рис. 117) используется для приготовления и раскладки блинов на предприятиях общественного питания. Она состоит из цельноштампованного основания и черенка с ручкой. Основание лопатки узкое и удлиненное, передняя кромка утончена. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали марки 12X18H10T толщиной 0,8 мм. Ручка отделяется ударопрочным полистиролом. Поверхность лопатки полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая — 340 мм; длина основания — 220 мм; ширина основания — 40 мм; масса — 0,1 кг.

Лопатка рыбная. Лопатка предназначена для приготовления и раскладки рыбных блюд на предприятиях общественного питания. Она состоит из цельноштампованного основания и черенка с ручкой. Основание у рыбной лопатки немного короче и немного шире, чем у блинной, и имеет конусообразную форму. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали

Рис. 116. Тяпка для отбивания мяса

Рис. 117. Лопатка блинная



Рис. 118. Лопатка для полуфабрикатов

толщиной 0,8 мм. Ручка отделяется ударопрочным полистиролом.

Основные размеры и параметры лопатки: длина общая — 275 мм; длина основания — 155 мм; ширина основания — 55 мм; масса — 0,1 кг.

Лопатка для котлет. Лопатка используется при отпуске котлет на предприятиях торговли и при их приготовлении на предприятиях общественного питания. Она представляет собой цельноштампованное изделие, состоящее из основания и ручки. Передняя кромка основания заострена, ручка имеет по всей длине ребро жесткости. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 0,8...1,2 мм. Готовое изделие полируется.

Основные параметры и размеры лопатки: длина общая — 320 мм; длина основания — 150 мм; ширина основания — 60 мм; масса — 0,12 кг.

Лопатка для полуфабрикатов. Лопатка (рис. 118) предназначена для отпуса различных полуфабрикатов. Она состоит из широкого основания с перфорацией (для захвата полуфабрикатов большого размера) и ручки. Лопатка из-

готавливается из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,2...1,5 мм, ручка отделяется полистиролом. Основание лопатки полируется, ручка шлифуется.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая — 340 мм; длина основания — 160 мм; ширина основания — 160 мм; масса — 0,15 кг.

Лопатка для масла. Лопатка предназначена для отделения кусков масла от монолита. Она состоит из основания и ручки. Лопатка изготавливается из листовой нержавеющей стали 12Х18Н10Т толщиной 2 мм. Лопатка выпускается цельноштампованной. Для отделки ручки применяется ударопрочный полистирол. Передняя и боковые кромки лопатки утончаются. Поверхность изделия полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 265 мм; длина основания — 120 мм; ширина — 80 мм; масса — 0,25 кг.

Ложки разливательные вместимостью 0,2, 0,25 и 0,5 л. Ложки (рис. 119) предназначены для порционирования первых и третьих блюд на предприятиях общественного питания. Ложка представляет собой вытянутый черпак полусферической формы с приваренной точечной сваркой длинной ручкой.

Ложки изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т. После сборки изделие полируется электролитическим способом.

Основные размеры и параметры ложек:

Вместимость, ложек, л	Размеры черпака, мм			Размеры ручки, мм			Масса, кг
	диаметр	высота	толщина	длина	ширина	толщина	
0,2	102	42	1,0	410	25	1,5	0,3 0,35 0,43
0,25	110	48	1,0	410	25	1,5	
0,5	138	59	1,0	410	25	1,5	



Рис. 119. Ложки разливательные вместимостью 0,2; 0,25 и 0,5 л



Рис. 120. Ложки для порционирования соуса вместимостью 0,05; 0,075 и 0,1 л



Рис. 121. Ложки для порционирования жиров вместимостью 10 и 5 г

пака яйцевидной формы с вытянутым носиком и приваренной к нему ручкой. Загнутый свободный конец ручки служит для навешивания на борт котла. По всей длине ручки выштамповывается ребро жесткости.

Ложки изготавливаются из нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т и выпускаются различной вместимости, показатель которой указывается на ручке изделия. Поверхность ложек полируется. Готовые изделия не должны иметь заусенцев и острых кромок.

Основные размеры и параметры ложек см. ниже.

Ложки для порционирования жиров. Ложки (рис. 121) предназначены для порционирования жиров при раздаче вторых блюд.

Ложка состоит из ручки и дозировочной чашечки сегментной формы, соединенных точечной сваркой. В месте соединения не должно быть зазора. Кромки чашечек должны быть притуплены и закруглены, поверхность ложек полируется. Номинальная вместимость ложек выштамповывается на ручке.

Готовые изделия не должны иметь заусенцев, острых кромок и люфтов ручки. Вместимость ложек разливательных выштамповывается на их ручках.

Ложки для порционирования соуса. Ложки (рис. 120) предназначены для порционирования и розлива соусов и подливок при раздаче вторых блюд. Ложка соусная состоит из чер-

Вместимость ложек, л	Размеры черпака, мм			Размеры ручки, мм			Масса, кг
	длина на ширину	высота	толщина	длина	ширина	толщина	
0,05	70×60	25	0,8	270	20	1,2	0,12
0,075	80×75	28	0,8	390	20	1,2	0,15
0,1	95×85	31	0,8	390	20	1,2	0,19

ной 0,8 мм. Поверхность изделия полируется.

Основные размеры и параметры щипцов: длина — 230 мм; расстояние между лапками в свободном состоянии — 68 мм; ширина лапок — 34 мм; масса — 0,09 кг.

Щипцы для кондитерских изделий. Щипцы (рис. 125) предназначены для отпуска кондитерских изделий потребителям. Они представляют собой цельноштампованную скобу с гофрированными лапками. Возврат лапок в исходное состояние осуществляется за счет упругости металла, из которого сделаны щипцы. Чтобы избежать остаточных деформаций и быстрого перелома, в месте изгиба предусмотрен полукруг.

Лапки щипцов должны быть симметрично расположены относительно продольной оси и не иметь перекосов. Поверхность изделия полируется. Щипцы изготавливают из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,0 мм.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 235 мм; расстояние между лапками в свободном состоянии — 60 мм; ширина лапок — 32 мм; масса щипцов — 0,1 кг.

Щипцы для капусты. Щипцы (рис. 126) предназначены для раскладывания квашеной капусты при раздаче готовых блюд. Они представляют собой цельноштампованную скобу, пружинящую за счет упругости материала.

На концах лапок имеются по семь загнутых внутрь и за-



Рис. 125. Щипцы для кондитерских изделий



Рис. 126. Щипцы для капусты

остренных рожков, служащих для захвата продукта.

Щипцы изготавливаются из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 1,0 мм. Поверхность щипцов полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 230 мм; ширина между лапками в свободном состоянии — 70 мм; ширина лапок — 50 мм; длина лапок — 100 мм; масса — 0,1 кг.

Салатный прибор. Прибор (рис. 127) предназначен для смешивания и раскладки салатов на предприятиях общественного питания.

Прибор состоит из цельноштампованных ложки и ложкообразной вилки с фасонным вырезом. Для изготовления прибора применяется листовая нержа-

Вместимость ложек, г	Размеры черпака, мм			Размеры ручки, мм			Масса, кг
	диаметр	высота	толщина	длина	ширина	толщина	
10	38	13	0,8	150	10	0,8	0,06
15	38	18	0,8	150	10	0,8	0,75



Рис. 127. Салатный прибор

веющая сталь марки 12Х18Н10Т толщиной 0,8 мм. Кромки изделия должны быть закруглены, иметь плавные переходы без острых углов и граней. Поверхность прибора полируется.

Основные размеры и параметры изделия:

Показатели	Ложка	Вилка
Длина, мм	310	310
Ширина черпака, мм	60	60
Высота черпака, мм	20	20
Диаметр выреза, мм	—	20
Глубина выреза, мм	—	25
Масса, кг	0,09	0,09

Вилка капустная. Вилка (рис. 128) предназначена для рыхления и извлечения из окорят и бочек квашеной капусты. Вилка изготавливается цельноштампованной из листовой нержавеющей стали марки 12Х18Н10Т толщиной 2,5 мм и имеет пять заостренных зубцов. Изделие полируется. Ручка комбинируется полипропиленовыми накладками.

Основные размеры и параметры изделия: длина общая — 250 мм; ширина — 80 мм;



Рис. 128. Вилка капустная

длина ручки — 140 мм; масса — 0,3 кг.

Черпак вместимостью 2 л. Черпак предназначен для пере-ливания жидких продуктов из пищеварочных стационарных котлов в наплитную посуду и другую тару. Черпак представляет собой цельноштампованную полусферическую емкость с приваренной трубчатой ручкой, в которую вставляется деревянный черенок длиной 450...500 мм диаметром 30 мм. Для изготовления черпака применяется листовая нержавеющая сталь марки 12Х18Н10Т толщиной 1,0 мм. для изготовления черенка — древесина лиственных пород. Для усиления жесткости края изделия закатываются. Черпак полируется.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 200 мм; высота — 105 мм; длина ручки — 200 мм; толщина материала ручки — 1,5 мм; масса — 0,4 кг.

Перчатки кольчужные. Данные перчатки (рис. 129) предназначены для предохранения от порезов рук обвальщика при разделке и жиловке мясных туш в заготовочных цехах предприятий общественного питания. Перчатки выпускаются трехпальными — на большой, указательный и средний пальцы. Перчатки имеют застежку на кисти руки, одеваются на левую руку. Для изготовления перчаток применяется посеребренная стальная проволока диаметром



Рис. 129. Перчатка кольчужная

Рис. 130. Фартук кольчужный

15 мм, стойкая к влаге и агрессивным средам.

Фартук кольчужный. Фартук (рис. 130) предназначен для предохранения тела обвальщика от травм при разделке и жиловке мясных туш.

Для изготовления фартука применяется проволока из нержавеющей стали диаметром 1,5 мм. Край фартука обшивается тесьмой.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1000 мм; ширина — 650 мм; масса — 4,0 кг.

Резиновые перчатки для теста. Резиновые перчатки предназначены для нанесения ускорителей на изделия и обрезки

для теста. Резиновые перчатки предназначены для нанесения ускорителей на изделия и обрезки

для теста. Резиновые перчатки предназначены для нанесения ускорителей на изделия и обрезки

для теста. Резиновые перчатки предназначены для нанесения ускорителей на изделия и обрезки

для теста. Резиновые перчатки предназначены для нанесения ускорителей на изделия и обрезки

для теста. Резиновые перчатки предназначены для нанесения ускорителей на изделия и обрезки

для теста. Резиновые перчатки предназначены для нанесения ускорителей на изделия и обрезки

для теста. Резиновые перчатки предназначены для нанесения ускорителей на изделия и обрезки

для теста. Резиновые перчатки предназначены для нанесения ускорителей на изделия и обрезки

для теста. Резиновые перчатки предназначены для нанесения ускорителей на изделия и обрезки



Рис. 130. Фартук кольчужный

0,5 мм, стойкая к влаге и агрессивным средам.

Фартук кольчужный. Фартук (рис. 130) предназначен для предохранения тела обвальщика от травм при разрубе и разделке мясных туш.

Для изготовления фартуков применяется проволока из нержавеющей стали диаметром 0,5 мм. Края фартука обшиваются тесьмой.

Основные размеры и параметры изделия: длина максимальная — 1000 мм; ширина максимальная — 650 мм; масса — 4,5 кг.

Резцы для теста. Резцы (рис. 131) предназначены для нарезки теста на ленты, квадраты, для нанесения узоров на кулинарные изделия и обрезки чебуреков.



Рис. 131. Резцы для теста с различными дисками

Резец состоит из ручки с накладками из пластмассы, в паз которой вставляется вращающийся на оси диск, заточенный по окружности. Диски съемные. Лезвие диска может быть гладким или профилированным. Имеются комбинированные диски с 8...12 выемками в виде звездочек и многогранников, расположенных по периметру. При прокатывании комбинированным резцом с выемками по тонкораскатанному тесту вырубается изделия, соответствующие профилю выемки. Такое приспособление значительно производительней обычных выемок кондитерских.

Для изготовления резцов применяется листовая нержавеющая сталь толщиной 0,5 мм. Края дисков затачиваются в соответствии с назначением резца. Готовое изделие полируется.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Скребок поварской. Скребок (рис. 132) предназначен для зачистки от нагара кондитерских листов, противней, сковород и

Наименование изделия	Длина изделия, мм	Диаметр диска, мм	Длина ручки, мм	Масса, кг	Размер выемки, мм
Резец гладкий	260	120	120	0,15	—
Резец фигурный	260	120	120	0,15	—
Резец игольчатый	250	80	120	0,13	—
Резец-выемка	275	120	120	0,22	32×40



Рис. 132. Скребок поварской

наплитной посуды на предприятиях общественного питания.

Скребок представляет собой изделие прямоугольной формы. Тыльная сторона закатана и используется как ручка. Лезвие скребка заостряется. Готовое изделие полируется. Для изготовления скребка применяется листовая нержавеющая сталь марки 12Х18Н10Т толщиной 1,0...1,2 мм.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 150 мм; ширина — 110 мм; диаметр ручки — 22 мм; масса — 0,12 кг.

Держатель для разливательных ложек. Держатель (рис. 133) предназначен для навешивания разливательных ложек на борт котла при раздаче пищи.

Держатель состоит из захвата, стойки и кронштейна и изготавливается из листовой или полосовой нержавеющей стали. Держатель с помощью захвата крепится на стенку котла. Разливательные ложки навешиваются над котлом так, чтобы они всегда были под рукой у повара-раздатчика.



Рис. 133. Держатель для разливательных ложек

Основные размеры и параметры изделия: длина — 480 мм; ширина захвата — 130 мм; масса — 0,4 кг.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ АЛЮМИНИЯ

Ассортимент

Грохот.

Сито «шенуа».

Сито для сыпучих продуктов.

Мутовка.

Держатель для кухонных ножей.

Скалка вафельная.

Кружки мерные (разливательные) вместимостью 0,5, 1,0 и 2,0 л.

Горка для специй.

Полка для посуды.

Противень с крышкой.

Совок для сыпучих продуктов.

Комплект посуды для продажи растительного масла.

Дуршлаг.

Черпак для солений.

Ящик многооборотный для пищевых продуктов ЯА-01.

Ящик алюминиевый многооборотный для пищевых продуктов ЛК.

Ящики алюминиевые многооборотные для пищевых продуктов ЯА-2-1М и ЯА-2-00.

Доска бордюрная.

Грохот. Грохот предназначен для промывки отварных макаронных изделий, овощей и корнеплодов на предприятиях общественного питания. Грохот представляет собой небольшую цилиндрическую емкость с двумя приклепанными ручками, в дне которой имеются отверстия диаметром 3,0...4,5 мм. Грохот изготавливается методом штампования из листового пищевого алюминия марок АД1М или АДОМ толщиной $2,0 \pm 0,5$ мм. Края грохота имеют отбортовку. Поверхность изделия подвергается

Сито «шенуа».
предназначено

Изделия	
Сито	
Малое сито	

живания бульонов и
приятия общественно
ия. Оно представляе
металлическую конусоо
жность с частыми мелк
ерстями, имеющую с
троны приклепанную
: другой приваренны
В нижней части с
ся сборник для т
иц. Детали изделия
изготавливаются из листового
алюминия марки АД
...5 мм. Сито подвер
нию с последующи
Сита выпуска
размеров — больш

Основные размеры и
изделия см. выше.
Сито для сыпучих пр
Сито предназначено
для промывания
изделий и ягод на
общественного
представляет

Диаметр Сита	мм
300	
150	

ИНВЕНТАРЬ ИЗ АЛЮМИНИЯ

Ассортимент

Грохот
Сито «шенуа»
Сито для сыпучих пр-
Мутовка.
Держатель для кухон-
ножей.
Скалка вафельная.
Кружки мерные (раз-
тельные) вместимостью 0,5
и 2,0 л.
Горка для специй.
Полка для посуды.
Противень с крышкой
Совок для сыпучих пр-
тов.
Комплект посуды для при-
жи растительного масла
Дуршлаг.
Черпак для соленой
Ящик многооборот-
пищевых продуктов ЯА-
Ящик алюминиевый
оборотный для пище-
дуктов ЛК.
Ящички алюминиевые
оборотные для пищевых
тов ЯА-2-1М и ЯА-2-00
Доска бордюрная.
Грохот. Грохот предна-
для промывки отварных ма-
ных изделий, овощей и
плодов на предприятиях
ственного питания. Грохот
ставляет собой небольшую
цилиндрическую емкость с
прикрепленными ручками,
которой имеют отверстия
метром 3,0...4,5 мм
изготавливается методом
поворота из листового
алюминия марок АД0М
АД0М толщиной 2,0 ±
Края грохота имеют от-
Поверхность изделия

ется химической обработке —
травлению. Готовое изделие не
должно иметь механических по-
вреждений, края должны быть
гладкими, без заусенцев.

Основные размеры и пара-
метры изделия: диаметр — 400
мм; высота — 72 мм; масса —
0,8 кг.

Сито «шенуа». Сито (рис.
134) предназначено для проце-



Рис. 134. Сито «шенуа»

Изделия	Диаметр сита, мм	Высота сита, мм	Длина ручки, мм	Диаметр отверстий, мм	Масса, кг
Большое сито	220	250	270	1,2...1,5	0,27
Малое сито	160	180	250	1,0...1,2	0,17

живания бульонов на пред-
приятиях общественного пита-
ния. Оно представляет собой
металлическую конусообразную
емкость с частыми мелкими от-
верстиями, имеющую с одной
стороны приклепанную ручку,
а с другой приваренный крю-
чок. В нижней части сита на-
ходится сборник для твердых
частиц. Детали изделия изго-
тавливаются из листового пище-
вого алюминия марки АД тол-
щиной 1,5 мм. Сито подвергается
травлению с последующим ос-
ветлением. Сита выпускаются
двух размеров — большие и
малые.

Основные размеры и пара-
метры изделия см. выше.

**Сито для сыпучих продук-
тов.** Сито предназначено для
просеивания сухих сыпучих про-
дуктов и для промывания кру-
пных изделий и ягод на пред-
приятиях общественного пита-
ния. Сито представляет собой

металлическую обечайку, в дни-
ще которой закатана сетка из
нержавеющей стали. Обечайка
изготавливается из листового
пищевого алюминия марки
АД1М. Края обечайки заката-
ются.

Сита выпускаются двух раз-
меров — большие и малые.

Основные размеры и пара-
метры изделий см. ниже.

Мутовка. Мутовка предна-
значена для перемешивания мо-
лока и сметаны в бидонах
и других емкостях.

Мутовка представляет собой
стержень с кольцеобразной руч-
кой и приклепанным к другому
концу диском с отверстиями
диаметром 10...13 мм. Мутовка
изготавливается из пищевого
алюминия марок АД0М или
АД1М. Изделие подвергается
травлению.

Основные размеры и пара-
метры мутовки: длина — 850
мм; диаметр диска — 160 мм;

Изделия	Диаметр сита, мм	Высота сита, мм	Размеры ячеек, мм	Масса кг
Большое сито	300	100	0,7...1,2	0,25
Малое сито	150	100	0,7...1,0	0,17

Рис. 135. Держатель для ножей

диаметр стержня и ручки — 10...12 мм; масса, не более — 0,7 кг.

Держатель для кухонных ножей. Держатель (рис. 135) состоит из двух параллельных алюминиевых уголков с прокладочными кольцами между ними, соединенных между собой так, что образуется щель для лезвий ножей. Щель между уголками должна быть одинаковой ширины по всей длине и равняться 6 мм. Держатели для ножей выпускаются двух модификаций: для крепления их непосредственно к торцу производственного стола и для крепления их к металлическому каркасу крышки стола.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 500 мм; ширина — 46 мм; высота — 20 мм; масса — 0,15 кг.

Скалка вафельная. Скалка (рис. 136) предназначена для равномерной раскатки теста для вафель с нанесением рельефного рисунка. Скалка представляет собой цилиндр с двумя ручками, на рабочей поверхности которого имеется рельефный рисунок в клетку.

Скалка изготавливается из целого дюралюминиевого прутка марки Д16Т диаметром 35 мм. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением и полированием.

Основные размеры и параметры изделия: общая длина



Рис. 136. Скалка вафельная

Рис. 137. Кружка мерная вместимостью 1 л



Рис. 138. Кружка мерная вместимостью 2 л

скалки — 430 мм; длина рабочей части — 300 мм; глубина насечки — 3 мм; масса — 1,3 кг.

Кружки мерные (разливательные) вместимостью 0,5, 1,0 и 2,0 л. Кружки (рис. 137, 138) предназначены для дозирования молока и других жидких продуктов на предприятиях торговли.

Кружки мерные представляют собой цилиндрический сосуд с приклепанной длинной вертикальной ручкой. Кружки изготавливаются цельноштампованные из листового пищевого алюминия марки АД0М, АД1М толщиной 1,0...1,5 мм. Края кружек отбортовываются. Изделие подвергается травлению. Кружки не должны иметь механических повреждений.

Основные размеры и параметры кружек см. на с. 73.

Горка для специй.
рис. 139) предназначена для хранения специй, употребленных при приготовлении пищи на предприятиях общественного питания. Она представляет собой конструкцию, в гнездах которой размещены пять судков для специй. Горка устанавливается на производственном столе и закрепляется на стену. Для хранения горки и судков используется листовая пирамида марки АД1М толщиной 1,5...2,0 мм. Судки взаимозаменяемы. Изделие подвергается травлению и полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина подставки — 700 мм; ширина подставки — 145 мм; высота подставки — 40 мм; диаметр судков — 40 мм; высота судка — 95 мм. Горка предназначена для хранения тарелок после их мойки. Горка для посуды представляет собой каркас, выполненный в форме тарелки. Горка имеет два или три крепления для тарелок. Горка должна висеть свободно в посадочное место подставки. Изготавливается из дюралюминиевого уголка.

Вместимость, л	Диаметр, мм	Высота, мм	Длина ручки, мм	Толщина ручки, мм	Масса, кг
0,5	77	113	300	2,5	0,25
1,0	98	141	300	2,5	0,4
2,0	123	177	350	3,0	0,6

Горка для специй. Горка (рис. 139) предназначена для хранения специй, употребляемых при приготовлении пищи на предприятиях общественного питания. Она представляет собой подставку, в гнездах которой размещены пять судков для специй. Горка устанавливается на производственном столе или навешивается на стену. Для изготовления горки и судков используется листовой пищевой алюминий марок АД1М и АД0М толщиной 1,5...2,0 мм. Крышки судков взаимозаменяемы. Изделие подвергается травлению и полируется.

Основные размеры и параметры изделия: длина подставки — 700 мм; ширина подставки — 145 мм; высота подставки — 40 мм; диаметр судка — 90 мм; высота судка — 95 мм.

Полка для посуды. Полка предназначена для хранения и сушки тарелок после их мойки.

Полка для посуды представляет собой каркас, выполненный с торца по форме тарелок. Полка имеет два или три кронштейна для подвески на стену. Тарелки должны свободно входить в посадочное место полки. Для изготовления полок применяют дюралюминиевый уголок

сечением 25×25×2 мм марки Д16Т, для рамок и кронштейнов используют нержавеющую сталь толщиной 2 мм. Полки выпускаются и поставляются двух типов.

Основные размеры и параметры изделий:

Тип изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Количество кронштейнов, шт.	Масса, кг
1	1500	310	3	5,3
2	1000	310	2	3,4

Противень с крышкой. Противень предназначен для тепловой обработки блюд и транспортировки готовых изделий. Конструкция противня сварная и имеет форму прямоугольной коробки с крышкой. Для удобства пользования противнем по торцам меньшей стороны расположены ручки, прикрепленные заклепками. Противень и крышка изготавливаются из листового пищевого алюминия толщиной 1,5...2,0 мм. Ручки изготавливаются из листовой нержавеющей стали толщиной 1 мм. Противень подвергают травлению.



Рис. 139. Горка для специй

Каждое изделие комплектуется крышкой, которая должна свободно накрывать противень.

Основные размеры и параметры изделий:

Изделия	Высота боковых стенок, мм	Диаметр, мм	Ширина, мм	Масса, кг
Противень	80	455	315	1,5
Крышка	20	460	325	1,0

Совок для сыпучих продуктов. Совок (рис. 140) предназначен для расфасовки и отпуска сыпучих товаров, кондитерских изделий, ягод и т. п. на предприятиях торговли, складах и в производственных цехах предприятий общественного питания. Изделие состоит из корпуса и рукоятки. Совки изготавливаются цельноштампованные или ли-

тые из листового пищевого алюминия толщиной 1,0...1,5 мм. В месте соединения корпуса с рукояткой для создания прочности имеется ребро жесткости.

Совки из листового алюминия подвергаются травлению с последующим осветлением, литые — шлифуются.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Комплект посуды для продажи растительного масла. Комплект посуды (рис. 141) состоит из кастрюли с крышкой, кувшина, ситейника без ручки, под-

Изделия	Размеры, мм				Масса, кг
	общая длина	ширина корпуса	высота корпуса	длина ручки	
Совки цельноштампованные вместимостью, кг:					
	0,25	200	65	25	90
	0,5	250	80	43	100
Совки литые вместимостью, кг:					
	1,0	330	115	50	130
	1,5	340	120	60	130
		390	140	80	130



Рис. 140. Совок для сыпучих продуктов вместимостью 0,5 кг



Рис. 141. Комплект посуды для продажи растительного масла

дона и кружек мерных вместимостью 0,5 и 1,0 л. Комплект посуды изготавливается методом выдавливания из листового пищевого алюминия марки АД1М. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением. Общая масса комплекта 3,9 кг.

Основные размеры и параметры изделий, входящих в комплект:

Изделия	Внутренний диаметр, мм	Высота, мм	Толщина стенки, мм	Толщина ручки, мм	Ширина ручки, мм
Кастрюля с крышкой	325	320	1,5...2,0	2...2,5	22
Кувшин	122	180	1,5...2,0	2...2,5	20
Сотейник	226	38	1,5...2,0		
Поддон	235	55	1,5...2,0		
Кружка мерная 0,5 л	77	113	1,5	2,5	22
Кружка мерная 1,0 л	98	141	1,5	2,5	22

ставляет собой емкость полусферической формы с приклепанной полый ручкой, которая насаживается на деревянный черенок длиной 220...240 мм. Черпак изготавливается методом штамповки из листового пищевого алюминия марок АД1М и АД0М толщиной 1,5...2,0 мм. В перфорированной чаше черпака имеются отверстия диаметром 8...10 мм. Края черпака заваль-

Дуршлаг. Дуршлаг предназначен для откидывания при приготовлении макаронных изделий и блюд из круп, а также для промывки различных овощей и фруктов. Изделие представляет собой перфорированную емкость полусферической формы с приклепанной ручкой. Диаметр перфорации составляет 3,4 мм. Емкость штампуется из листового пищевого алюминия толщиной 2...2,5 мм. Ручка штампуется из алюминия толщиной 4 мм. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением.

Основные параметры дуршлага: диаметр чаши — 340 мм; высота чаши — 175 мм; длина ручки — 210 мм; ширина ручки — 35 мм; вместимость — 7,0 л; масса — 1,3 кг.

Черпак для солений. Черпак предназначен для извлечения засоленных и маринованных овощей из различных емкостей на предприятиях торговли и общественного питания. Он пред-

назначен для жесткости. Изделие подвергается травлению с последующим осветлением.

Основные размеры и параметры черпака: диаметр — 210 мм; высота — 85 мм; длина ручки — 140 мм; вместимость — 2,5 л; масса — 0,6 кг.

Ящик многооборотный для пищевых продуктов ЯА-01. Ящик (рис. 142) предназначен для транспортировки пищевых продуктов. Он также может использоваться для хранения и транспортировки посуды и инвентаря.



Рис. 142. Ящик для пищевых продуктов ЯА-01

Ящик изготавливается из алюминия марок АД1М толщиной 2 мм. Для повышения жесткости корпуса ящика края его закатываются на рамку из проволоки по всему периметру. Для закатки используется стальная проволока диаметром до 5 мм.

Корпус ящика сваривается по углам, на дне и крышке штампуются зиги, которые упрочняют дно и крышку и одновременно фиксируют положение при установке одного ящика на другой. Крышка надевается на корпус ящика и затягивается с помощью скобы и крюка с одной стороны и одной подпружиненной застежки с другой. Запорные устройства монтируются на торцевых стенках ящика. Под запорами установлены две откидные ручки. Для возможности опломбирования ящика предусмотрены отверстия в крышке, ушке замка и крюке запорного устройства. В боковых стенках имеется 10 вентиляционных отверстий диаметром 10 мм. Корпус ящика и крышка отделываются методом травления, остальные детали замка и ручки оцинковываются. Места сварки зачищаются.

Основные размеры и параметры ящика: предельная загрузка — 35 кг; длина — 600 мм; ширина — 400 мм; высота — 300 мм; масса — 6,2 кг.

Ящик алюминиевый многооборотный для пищевых продуктов ЛК. Ящик предназначен для транспортировки кондитерских и кулинарных изделий. Он может использоваться как лоток кондитерский (в этом случае крышка служит лотком, который накрывается корпусом) и как обычный ящик с крышкой.

Ящик изготавливается из листового пищевого алюминия марки АД1М толщиной 2 мм. Корпус ящика может быть клепаным или сварным. Для упроч-

нения к корпусу и крышке по всему периметру приклепываются (привариваются) рамки из алюминиевого уголка 25×25. Рамки одновременно служат для фиксации одного ящика на другом и фиксации крышки на корпусе. Типоразмеры изделия увязаны с модулем стандартного поддона, что позволяет комплектовать пакеты на поддонах и механизировать транспортные операции. Для возможности опломбирования ящиков (лотков) в корпусе и крышке имеются отверстия с двух противоположных сторон. Поверхности ящика подвергаются травлению.

Основные размеры и параметры изделия: предельная загрузка — 20 кг; длина — 710 мм; ширина — 385 мм; высота — 125 мм; масса — 3,85 кг.

Ящики многооборотные алюминиевые для пищевых продуктов ЯА-2-1М и ЯА-2-00. Ящик (контейнер) (рис. 143) универсального назначения, он используется для транспортировки и хранения полуфабрикатов. Изготавливается методом холодной штамповки из листового алюминия марки АД1М толщиной 2,5 мм. Контейнер состоит из корпуса и крышки. Для упрочнения корпус имеет отбортовку полукруглого сечения по всему периметру, которая служит также для захвата ящика. Крышка тоже отбортовывается и имеет три продольных зига. Благодаря отбортовке она надежно фиксируется в корпусе. В крышке и корпусе имеются отверстия для опломбирования. В торцевых



Рис. 143. Ящик для пищевых продуктов ЯА-2-00

Рис. 144. Доски бордюрные

стенках имеется по три отверстия для вентиляции диаметром 10 мм. Ящик и крышка подвергаются травлению для получения ровной матовой поверхности.

Ящик ЯА-2-1М имеет технический вкладыш для упаковки загружаемого продукта. Ящик ЯА-2-00 поставляется без вкладыша. Основные размеры и параметры ящика: предельная загрузка — 40 кг; длина — 740 мм; ширина — 425 мм; высота — 125 мм; масса — 4,1 кг.

Доска бордюрная. Доска (рис. 144) предназначена для нанесения рисунков на изделия при их изготовлении.

Доска представляет собой прямоугольную пластину, изготавливается методом холодной штамповки из сплава алюминия. Доски поставляются комплектами из трех одинаковых рисунков, которые используются для травления изделий. Основные размеры и параметры: длина — 500 мм; ширина — 100 мм; масса — 0,4 кг.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ ЧЕРНЫХ МЕТАЛЛОВ

Ассортимент

Лист кондитерский.
Противень производственный.
Стеллаж для хранения разделочных досок.
Табурет под наплитные котлы.
Формы кондитерские.
Насос системы Вахтина.
Выемки кондитерские.
Кассета для ополаскивания тарелок и столовых приборов.
Бачок для пищевых отходов.
Мусоросборник педальный.
Набор кондитерских наконечников с мешочками.
Молоток-топорик-гвоздодер.
Гвоздодер-ломик.
Шкафы металлические.
Шторы-жалюзи.
Консервовскрыватель производственный.
Совок для мусора поворотный типа «метро».
Совок для мусора обыкновенный.

Лист кондитерский. Лист кондитерский (рис. 145) предназначен для выпечки хлебобулочных и кондитерских изделий в жарочных шкафах на предприятиях общественного питания. Он представляет собой цельноштампованное изделие прямоугольной формы с двумя бортиками.

Для изготовления листов кондитерских применяется тонколистовая холоднокатаная сталь обыкновенного качества марки СТЗ толщиной 1,0...1,2 мм. Край



Рис. 145. Лист кондитерский



Рис. 144. Доски бордюрные

стенках имеется по три отверстия для вентиляции диаметром 10 мм. Ящик и крышка подвергаются травлению для получения ровной матовой поверхности.

Ящик ЯА-2-1М имеет металлический вкладыш для перекладки загружаемого продукта.

Ящик ЯА-2-00 поставляется без вкладыша. Основные размеры и параметры ящиков одинаковы: предельная загрузка — 25 кг; длина — 740 мм; ширина — 425 мм; высота — 140 мм; масса — 4,1 кг.

Доска бордюрная. Доска бордюрная (рис. 144) предназначена для нанесения различных рельефных рисунков на кондитерские изделия при их приготовлении.

Доска представляет собой длинную прямоугольную форму, изготавливается методом отливки из пищевого алюминиевого сплава. Доски поставляются комплектами из трех изделий, имеющих одинаковые размеры, но разные рисунки. Доски подвергаются травлению с последующим осветлением.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 280 мм; ширина — 50 мм; толщина — 10 мм; масса — 0,4 кг.

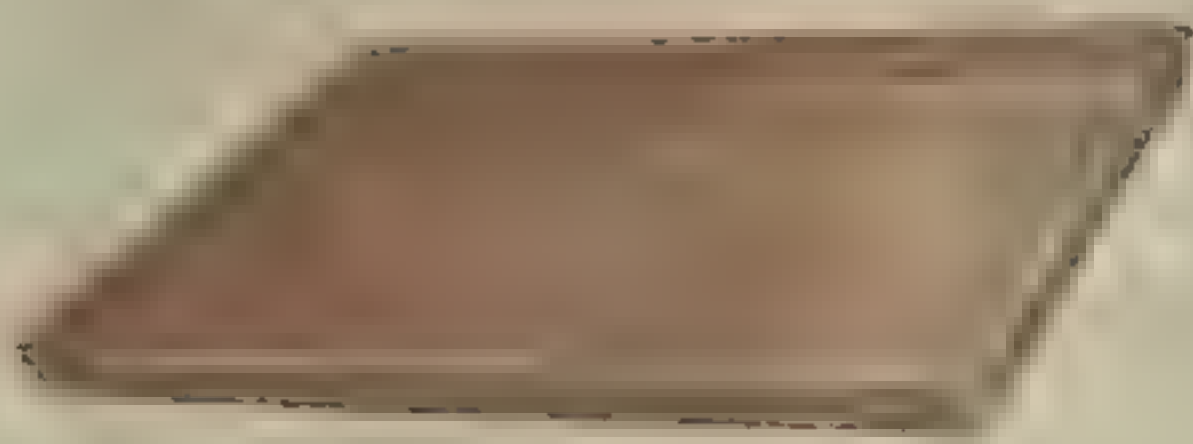


Рис. 146. Противень

листов для жесткости отбортовываются или закатываются. Листы выпускаются двух типов: двухбортные и трехбортные. Размеры их одинаковы и должны соответствовать размерам посадочных полостей жарочных шкафов.

Основные размеры и параметры изделий: длина — 625 мм; ширина — 440 мм; высота — 30 мм; масса, не более — 2,2...2,5 кг.

Противень производственный. Противень (рис. 146) предназначен для приготовления блюд из овощей, мяса, рыбы и выпечки кулинарных и кондитерских изделий на предприятиях общественного питания.

Противень представляет собой емкость прямоугольной формы с низкими вертикальными бортиками. Углы бортика провариваются электросваркой. Для придания противню жесткости



Рис. 147. Табурет под наплитные котлы

кромки бортов отбортовываются, что исключает также его деформацию при нагреве. Противень изготавливается из тонколистовой стали марки СТЗ толщиной 1,4...1,5 мм. Противень должен плотно прилегать к горизонтальной поверхности. Новое изделие перед эксплуатацией рекомендуется обмазать пищевым жиром и прокалить в жарочном шкафу.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 630 мм; ширина — 440 мм; высота — 45 мм; масса, не более — 4,5 кг.

Стеллаж для хранения разделочных досок. Стеллаж предназначен для сушки и хранения разделочных досок на предприятиях общественного питания.

Стеллаж представляет собой сварной каркас из трубы и двенадцати решетчатых ячеек, выполненных из стального прутка диаметром 10...12 мм. Изделие окрашивается нитроэмалью. Разделочные доски укладываются в стеллаж на ребро. Стеллаж для досок может устанавливаться на производственном столе или на решетке под крышкой стола.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 850 мм; ширина — 600 мм; высота — 700 мм; масса — 16 кг.

Табурет под наплитные котлы. Табурет (рис. 147) представляет собой сварную конструкцию прямоугольной формы. Он изготавливается из стального уголка размером 20×20×2. Сталь применяется марки СТЗ. Ножки табурета снабжены подпятниками. Изделие окрашивается нитроэмалью НЦ-25.

Основные размеры изделия: длина — 400 мм; ширина — 400 мм; высота — 410 мм.

Формы кондитерские. Формы (рис. 148, 149, 150, 151, 152) предназначены для выпечки широкого ассортимента кондитерских изделий из песочного и слоеного теста в кондитерских цехах предприятий общественного питания.



Рис. 149. Форма круглая для тортов



Рис. 150. Форма прямоугольная для кекса



Рис. 151. Форма круглая для изделий из теста

Рис. 152. Форма кондитерская для жесткого теста толщиной 1,5 мм

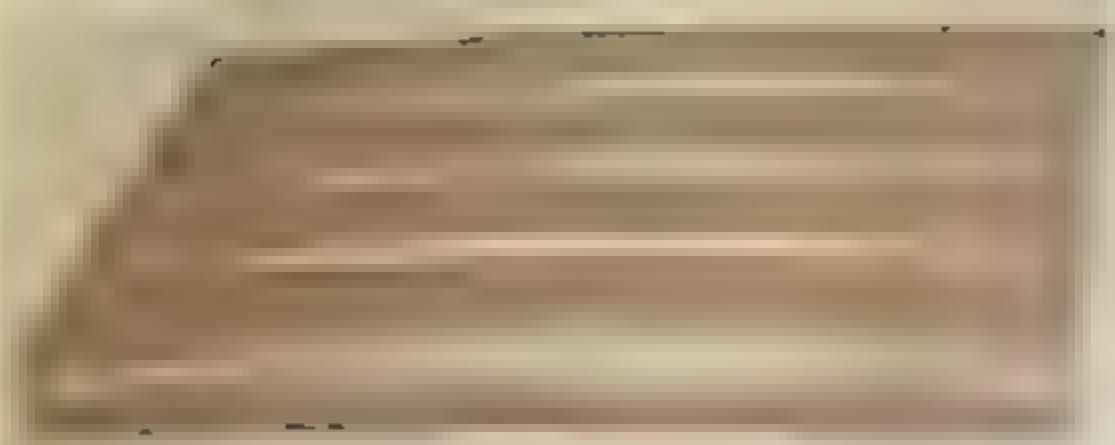


Рис. 148. Форма четырехъячейковая для выпечки весового торта



Рис. 149. Форма круглая для выпечки тортов



Рис. 150. Форма прямоугольная для выпечки кекса



Рис. 151. Форма круглая для выпечки штучных изделий



Рис. 152. Форма круглая для выпечки штучных изделий

листовой декапированной стали марки СТЗ толщиной 0,8...1,2 мм. Формы выпускаются различных конфигураций и размеров.

По назначению формы подразделяются на формы круглые, фигурные, овальные фигурные, для тарталеток, для кексов, для тортов, формы-трубочки и для отливки фигурного шоколада.

Основные размеры изделий см. на с. 80.

Насос системы Вахтина. Насос (рис. 153) предназначен для перекачки жидких и вязких продуктов (растительных масел, краски, глицерина) вручную из бочек, бидонов и других емкостей.

Насос состоит из отводной трубки (верхней и нижней), носика, металлического стержня диаметром 5...6 мм, ободка, конуса ободка, верхнего конуса цилиндра, ручки цилиндра, нижнего конуса цилиндра, трубки, всасывающего поршня и клапана. Для изготовления насоса применяется жесть толщиной 0,35 мм и углеродистая проволока. Температура перекачиваемого жидкого продукта должна быть в пределах от 10°C до 45°C, причем уровень жидкости в сосуде, из которого производится перекачка, должен быть не менее 50 мм.

Основные размеры и параметры изделия: высота (при нахождении поршня в крайнем положении) — 1190 ± 10 мм; ши-

Формы кондитерские изготавливаются из жести толщиной 0,3...0,4 мм, листового пищевого алюминия толщиной 1,5 мм и

Виды	Диаметр верх- ний, мм	Диаметр ниж- ний, мм	Длина, мм	Шири- на, мм	Высо- та, мм	Примечание
Формы кондитерские	55	36	—	—	20	
круглые для выпечки	140	100	—	—	50	
штучных изделий (пи- рожных, кексов, ромо- вых баб и др.)	110	70	—	—	40	
	85	60	—	—	40	
	71	40	—	—	25	
	75	50	—	—	25	
	80	50	—	—	30	
	82	56	—	—	30	
	100	60	—	—	30	
	105	74	—	—	38	
Формы овальные для кексов, ромовых баб и пирожных	—	—	90	56	25	
	—	—	110	67	30	
Формы конусообразные для кексов	51	44	—	—	88	
	120	105	—	—	150	
Формы прямоугольные для выпечки весового кекса	—	—	250	100	80	
	—	—	180	100	80	
Форма четырехъячейко- вая для весового тор- та	—	—	630	410	70	Размер ячей- ки 630×100×70
Формы круглые для тор- тов	230	230	—	—	50	
	310	310	—	—	60	
Форма для кекса	200	173	—	—	63	Диаметр внутренне- го стержня 58 мм
Форма кондитерская «Орешек»	37	—	—	—	22	
Форма «Ромашка»	85	—	—	—	16	
Форма «Звездочка»	85	—	—	—	14	
Форма «Еловая шишка»	40	24	110	—	17	
Форма «Ракушка»	—	—	52	42	16	
Форма «Трубочка конус- ная»	25	10	125	—	—	
Форма «Трубочка ци- линдрическая»	25	—	155	—	—	
Формы для отливки шо- колада	—	—	280	120	20	Количество гнезд:
			280	120	20	7
			280	90	20	12
Формы-тарталетки	63	45	280	90	20	6
	75	56	—	—	28	6
			—	—	36	6

рина — 370 мм; наибольший диаметр горловины — 112 мм; рабочий ход поршня — 850 мм; масса — 2,3 кг; производительность — перекачка не менее 8,0 кг продукта за 50 или менее 50 полных рабочих ходов поршня.

Выемки кондитерские. Выемки (рис. 154, 155) предназначены для изготовления кондитер-

ских изделий различных форм в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Выемки делают из листовой жести толщиной 0,3...0,4 мм, пропаивая места соединений пищевым оловом. Рисунок изделия, вырубемого выемкой из теста, определяется рельефом режущей кромки, которая выполняется в виде звездочек, многогранников,

рис. 153. Насос системы В

рис. 154. Выемки кондите

рис. 155. Выемки кондите



Рис. 153. Насос системы Вахтина



Рис. 154. Выемки, кондитерские большие



Рис. 155. Выемки кондитерские малые

треугольников, эллипсов и т. д. С тыльной стороны выемка имеет глухое днище с заovalенной кромкой.

Основные размеры изделия см. на с. 82 вверху.

Кассета для ополаскивания тарелок и столовых приборов. Кассета используется для ополаскивания посуды и столовых приборов в моечных ваннах. Кассеты представляют собой решетчатые лотки с длинными ручками.

Кассеты для тарелок изготавливаются из проволоки диаметром 3 мм. В этих кассетах предусмотрены ячейки, выполненные также из проволоки диаметром 3 мм. Кассеты для столовых приборов изготавливаются из проволоки диаметром 2 мм. Изделия выпускают оцинкованными.

Основные размеры и параметры кассет см. на с. 82 -внизу

Бачок для пищевых отходов. Бачок предназначен для сбора различных отходов на предприятиях общественного питания. Бачок имеет цилиндрическую форму. Изготавливается сварным из декапированной стали толщиной 0,8 мм. Бачок снаружи и изнутри окрашивается нитроэмалью НЦ-25. Две ручки, приваренные к корпусу, должны выдерживать нагрузку в 50 кг. Каждый бачок комплектуется крышкой.

Основные параметры изделия: диаметр — 305 мм; ширина по ручкам — 490 мм; вместимость — 35 л; масса — 4,7 кг.

Мусоросборник педальный. Мусоросборник (рис. 156) предназначен для сбора различных отходов и мусора в залах предприятий общественного питания и др. Он состоит из корпуса прямоугольной формы с плотно закрывающейся крышкой, подъемно-педального механизма, педали и вставного ведра. Корпус с крышкой изготавливается из листовой декапированной стали, вставное ведро — из

Изделия	Длина мм	Ширина мм	Высота мм	Диаметр мм	Размер ячейки мм
«Медальон»	55	55	24	—	—
«Лист»	80	45	24	—	—
«Эмблема»	80	40	20	—	—
«Колокольчик»	70	45	24	—	—
«Рыбка»	150	34	67	—	—
«Уточка»	115	75	34	—	—
«Зайчик»	105	85	34	—	—
«Сочник»	—	—	24	120	—
Круглая пятимест- ная	182	37	34	—	Диаметр ячейки 30 мм
Круглая десятимест- ная	365	37	34	—	Диаметр ячейки 30 мм
Прямоугольная двадцатичетырех- местная	340	140	34	—	55X33
«Лист» одиннадца- тиместная	200	60	34	—	50X15
«Лепесток» двух- местная	—	—	34	67	30X60
«Ветерок» трехмест- ная	—	—	34	80	30X55
«Ромбовидная» шест- надцатиместная	300	180	34	—	60X40
«Фигурная» восьми- местная	—	—	34	125	43X58
«Трилистник»	—	—	24	56	—
«Розочка»	—	—	24	45	—
«Ракета»	80	45	24	—	—
«Месяц»	37	38	24	—	—
«Звездочка»	—	—	24	45	—
Штамп пятимест- ный	220	62	78	—	40X55

тонколистовой оцинкованной стали.

Подъемно-педальный механизм должен обеспечивать полное открывание и закрывание крышки ведра без перекашивания и заеданий.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 310 мм;

ширина — 250 мм; высота — 470 мм; вместимость вставного ведра — 19 л; масса — 7 кг.

**Набор кондитерских нако-
нечников с мешочками.** Нако-
нечники с мешочками (рис. 157)
предназначены для нанесения
украшений из крема и других

Изделия	Длина, мм	Ширина, мм	Высота с ручками, мм	Масса, кг
Кассеты для тарелок	500	250	400	0,5
Кассеты для столовых при- боров	500	250	400	0,5

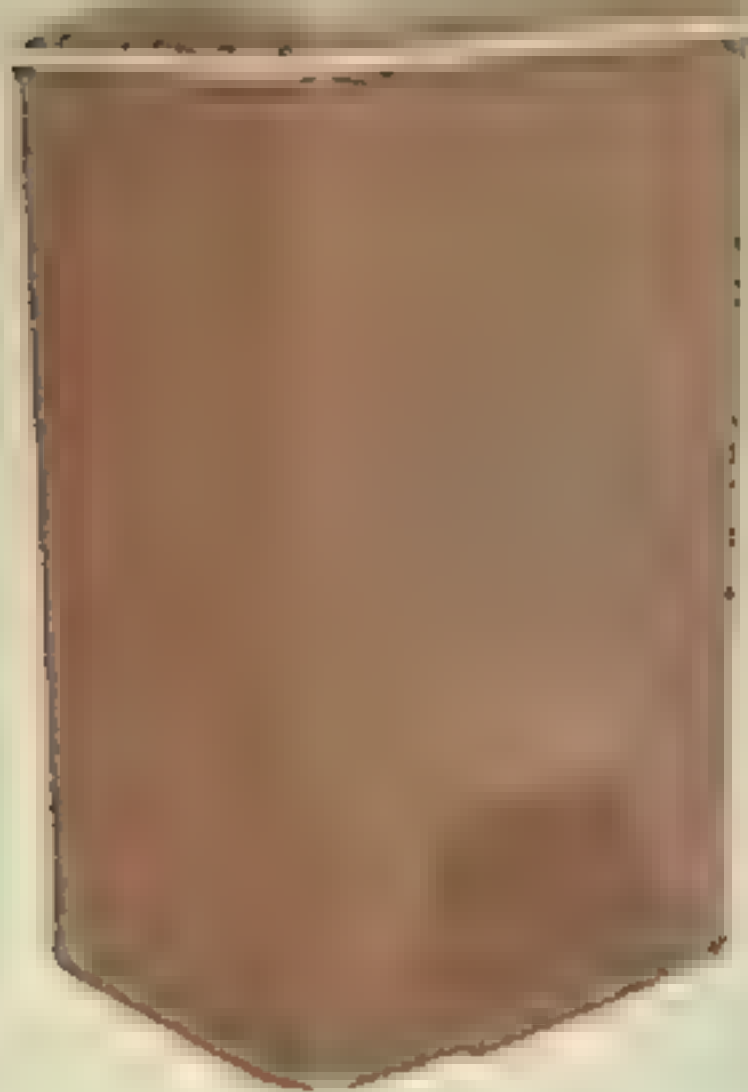


Рис. 156. Мусоросборник педальный

вязких продуктов на кулинарные и кондитерские изделия. В состав набора входят семнадцать конусообразных наконечников различной формы и два мешочка из отбеленной хлопчатобумажной ткани.

Изготавливаются наконечники из жести электролитического лужения марки ЭЖК толщиной 0,36 мм. При их изготовлении края наконечников соединяются внахлестку и пропаиваются пищевым оловом. Каждый наконечник имеет фасонную фильеру, конфигурация которой и определяет узор выдавливаемого кремowego луча. Изделия поставляются комплектно, причем формы наконечников согласовываются с потребителем.

Основные размеры и параметры наконечников: наибольший диаметр — от 25 до 35 мм; наименьший диаметр — от 3 до



Рис. 158. Молоток-топорик-гвоздодер

20 мм; высота — от 45 до 65 мм; масса набора наконечников 180 ± 10 г.

Молоток-топорик-гвоздодер.

Этот универсальный инструмент (рис. 158) предназначен для вскрытия и упаковки ящичной тары. Комбинация трех инструментов в одном изделии позволяет выполнять большое количество различных операций. Молоток-топорик-гвоздодер изготавливается в сварном варианте из листовой конструкционной стали. Изделие сваривается из четырех деталей. Грибок молотка выполняется из углеродистой конструкционной стали, лезвие — из горячекатаной толстолистовой углеродистой стали. Стальная ручка имеет загнутый захват для извлечения гвоздей и деревянные накладки, которые шлифуются и покрываются нитролаком. Металлические детали красят нитроэмалью, грибок и колпачок молотка оксидируют.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 370 мм; максимальный диаметр ручки — 30 мм; высота от лезвия топорика до колпачка молотка — 123 мм; наибольший диаметр выдерживаемых гвоздей — 3 мм; наибольшая длина выдерживаемых гвоздей — 70 мм; масса изделия — 0,85 кг.

Гвоздодер-ломик. Этот универсальный инструмент предназначен для вскрытия ящичной тары. Гвоздодер-ломик является кованым изделием с загнутыми концами: один конец приплюснут в виде лопатки с заточенным лезвием, противоположный конец рассечен и заточен для захвата гвоздя под шляпку.

Рис. 157. Набор кондитерских наконечников с мешочками



Рис. 159. Шкаф металлический типа ШМО-2

Гвоздодер-ломик изготавливают из прутка углеродистой стали, поверхность его оксидируют.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 370 мм; диаметр ручки — 30 мм; высота — 130 мм; наибольший диаметр выдерживаемого гвоздя — 3 мм; масса — 0,6 кг.

Шкафы металлические. Шкафы (рис. 159) предназначены для хранения ценностей, денежных знаков и документов различной степени важности. Шкафы изготавливают из листовой стали марки СТЗ толщиной 1,5...5,0 мм. Наружные и внутренние поверхности шкафов окрашиваются нитроэмалями различных цветов.

В негорюемых шкафах в качестве термоизоляции используется молотый мел или песок. Шкафы снабжены усложненными замками, а также задвижками с приводом от ручки. Ручки, замковые накладки никелируются или хромируются. Конструктивно шкафы металлические изготавливаются сварными односекционными (одностворчатыми или двухстворчатыми) или двухсекционными. Выпускают шкафы трех типов: шкафы металлические негорюемые с термоизоляцией (ШМН);

шкафы металлические комбинированные двухсекционные (ШМК), верхняя часть негорюемая, нижняя без термоизоляции;

шкафы металлические обычные (ШМО).

Промышленность производит более ста видов шкафов. Основные размеры и параметры некоторых изделий см. на с. 85.

Шторы-жалюзи. Шторы предназначены для защиты помещений от солнечного света. Шторы-жалюзи состоят из металлического корпуса, к которому на шнурах подвешиваются тонкие металлические пластины. Система блоков и шнуров позволяет подтягивать пластины к футляру, открывая оконный проем, а также регулировать угол наклона пластин. Для изготовления штор применяется тонколистовая сталь и алюминиевая лента толщиной 0,4 мм. Изделия выпускаются двух размеров: с шириной 1200 и 1300 мм и с длиной в полностью опущенном состоянии соответственно 1700 и 1800 мм.

Консервовскрыватель производственный. Консервовскрыватель предназначен для вскрытия жестяных консервных банок любого размера и массы.

Консервовскрыватель в рабочем положении крепится к производственному столу с по-

шкаф металлический
двухсекционный
изолированной 2ШМН
шкаф металлический
односекционный
изолированной 1ШН-2
шкаф металлический
двухсекционный
сваренный
верхняя часть негорю-
чая термоизоляцией 2ШМН
шкафы металлические об-
ычные двухсекционные
без термоизоляции
2ШМО-4
2ШМО-3

шкаф металлический об-
ычный двухсекционный без т-
ермоизоляции 2ШМО-2

шкаф металлический об-
ычный односекционный без т-
ермоизоляции 1ШМО-2

шкаф металлический об-
ычный односекционный настоль-
ный без термоизоляции 1ШМ

шкаф металлический об-
ычный односекционный с внутре-
шним отделением без т-
ермоизоляции 1ШМО-1

ю винтов или стр-
опы в зависимости от ко-

литое основание
с, в которой верти-

щается штатив. На

механизма закр-

открывания

ручной

захватывает к-

вращает ее, при-

банки с механиз-

резец вс-

прокалывание к-

режущим и захва-

вращения

горизонтал-

консо-

изготавлива-

из-

сплавом, а

Наименование изделия	Размеры, мм			Масса, кг
	длина	ширина	высота	
Шкаф металлический негорячий двухсекционный с термоизоляцией 2ШМН-2	708	613	1590	800
Шкаф металлический негорячий односекционный с термоизоляцией 1ШН-2	600	500	800	450
Шкаф металлический комбинированный двухсекционный, верхняя часть негорячая с термоизоляцией 2ШМК-2	640	580	1300	350
Шкафы металлические обычные односекционные двухстворчатые без термоизоляции:				
2ШМО-4	1000	500	1800	215
2ШМО-3	850	550	1600	180
Шкаф металлический обычный двухсекционный без термоизоляции 2ШМО-2	600	350	1500	130
Шкаф металлический обычный односекционный без термоизоляции 1ШМО-2	700	400	1100	120
Шкаф металлический обычный односекционный настольный без термоизоляции 1ШМО-1	360	300	650	30
Шкаф металлический обычный односекционный с внутренним сейфовым отделением без термоизоляции 1ШМО-1	520	455	760	115

мощью винтов или струбцины (в зависимости от конструкции). Литое основание имеет втулку, в которой вертикально перемещается штатив. На верхнем конце штатива закреплен механизм открывания банок. Привод механизма ручной.

При вращении рукоятки механизм захватывает консервную банку за верхнюю кромку и плавно вращает ее, при этом заблокированный с механизмом вращения банки резец вспарывает жестяную крышку. Первоначальное прокалывание крышки банки резцом и захват ее за кромку осуществляется переводом ручки вращения из вертикального в горизонтальное рабочее положение.

Основные детали консервовскрывателя изготавливаются литьем под давлением из алюминиевого сплава, а резец —

из инструментальной стали. Ручка имеет деревянную накладку.

Основные размеры и параметры изделия: высота — 450 мм; максимальная высота консервной банки — 300 мм; максимальное усилие на ручке — 3 кг; масса — 1,5 кг.

Совок для мусора поворотный типа «метро». Совок (рис. 160) предназначен для сбора пищевых отходов и различного мусора. Совок представляет собой сварной металлический корпус прямоугольной формы с откидной крышкой, которая открывается при горизонтальном положении совка и закрывается при вертикальном. Корпус совка изготавливается из листовой декапированной стали, ручка — из древесины.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 220 мм; ширина — 120 мм; высота —



Рис. 160. Совок для мусора типа «метро»

310 мм, длина с ручкой — 1650 мм; масса — 2,1 кг.

Совок для мусора обыкновенный. Совок (рис. 161) предназначен для сбора пищевых отходов и различного мусора. Корпус совка представляет собой сварную конструкцию, состоящую из днища и тулейки, в которую с помощью заклепки крепится деревянная



Рис. 161. Совок для мусора обыкновенный

ручка. Корпус совка изготавливается из стали. Металлические детали изделия подвергаются оксидированию.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 400 мм, ширина — 200 мм; высота — 60 мм; масса — 0,42 кг.

ИНВЕНТАРЬ ИЗ ПЛАСТИЧЕСКИХ МАСС

Ассортимент

Ящики полимерные многооборотные для продовольственных товаров.

Бак полиэтиленовый для отходов.

Пломбы пластмассовые.

Сито со съёмными вкладышами.

Стакан для салфеток.

Соломка для коктейлей.

Корзина для бумаг.

Краска для кассовых аппаратов.

Лента красящая для кассовых аппаратов.

Сетка безузловая полиэтиленовая ориентированная.

Пакеты одноразового пользования.

Поднос специальный.

Подносы пластмассовые.

Ящики полимерные многооборотные для продовольственных товаров. Ящики (рис. 162) предназначены для хранения и



Рис. 162. Ящик полимерный многооборотный

Размеры, мм		Масса, кг	
длина	высота		
380	285	4,0	
300	200	3,2	
294	226	3,0	
436	253	3,8	

Бак полиэтиленовый для пищевых отходов на общественно-представительской формы. Бак жесткости. Две ручки и перов. Бак изгот.

перевозки практически любой продукции.

Ящики полимерные изготавливаются из листового полистирола, полиэтилена высокой и низкой плотности вакуум-формованием или способом литья в формах на специальных машинах. В конструкции ящиков предусмотрены ребра жесткости и специальные наплывы для фиксации одного ящика на другом. Ящики выполняются с крышками и без них. Конструкция изделий предусматривает также возможность их опломбирования. Толщина стенок ящиков, изготавливаемых методом вакуум-формования, должна быть 6 мм, при изготовлении методом литья толщина стенок 4 мм.

По ГОСТ 16337—70 ящики, предназначенные для хранения и перевозки продуктов, изготавливаются из полиэтилена низкой плотности марок 17702—010 и 15802—020. В ящиках, изготовленных из других полимерных материалов, пищевые продукты должны храниться в индивидуальной упаковке.

Основные размеры и параметры изделий:

Размеры, мм			Масса, кг	Допустимая загрузка, кг
длина	ширина	высота		
570	380	285	4,0	40,0
560	300	200	3,2	30,0
458	294	226	3,0	26,0
600	436	253	3,8	40,0

Бак полиэтиленовый для отходов. Бак предназначен для сбора пищевых отходов на предприятиях общественного питания. Бак представляет собой емкость конической формы. По всей наружной обечайке предусмотрены ребра жесткости. Для удобства переноски и перевозки бак имеет две ручки и снабжен крышкой. Бак изготавливается

из полиэтилена высокого давления методом литья.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр верхний — 420 мм; диаметр нижний — 335 мм; высота с крышкой — 475 мм; толщина стенок — 3,0 мм; вместимость — 40 л.

Пломбы пластмассовые. Пломбы применяются для опломбирования помещений, шкафов для хранения ценностей, машин и механизмов, контейнеров и вагонов с готовой продукцией, а также для опломбирования контрольной и измерительной аппаратуры. Пломбы имеют внутри полое пространство и два сквозных отверстия. Для повышения прочности пломба армирована металлической скобой. Пломбы изготавливают из полиэтилена низкого давления методом литья. Выпускаются пломбы диаметром 10 и 16 мм.

Сито со съёмными вкладышами. Сито (рис. 163) предназначено для просеивания сыпучих и процеживания жидких пищевых продуктов.

Сито состоит из двух обечайек, трех запорных замков и двух вкладышей-сеток. Сетка, натянутая на металлическое кольцо, зажимается между двумя обечайками замками. Сетка должна быть туго натянута, а вкладыши должны свободно входить в гнездо нижней обечайки. Замки обеспечивают плотное прилегание обечайек друг к другу и надежную фиксацию вкладышей. Обечайки изготавливаются из полиэтилена высокого давления методом



Рис. 163. Сито со съёмными сетками



Рис. 164. Корзина для бумаг

литья; запорные замки — из нержавеющей стали; одна из сеток-вкладышей — из нержавеющей проволоки, другая — из капрона.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 400 мм; высота — 125 мм; размеры ячеек — 1,2 и 2,5 мм; масса — 1,1 кг.

Стакан для салфеток. Стакан используется для подачи бумажных салфеток при сервировке столов на предприятиях общественного питания. Стакан представляет собой емкость в виде усеченного конуса, на наружной поверхности которого по высоте выполнены канавки декоративного назначения. Стакан изготавливается методом литья под давлением из полистирола общего назначения, ударопрочного полистирола или полиэтилена низкого давления. Место литника должно быть тщательно зачищено.

Основные размеры изделия: диаметр верхний — 82 мм; диа-

метр дна — 54 мм; высота — 130 мм.

Соломка для коктейлей. Соломка предназначена для употребления различных напитков. Соломка изготавливается из полиэтилена высокого давления различных цветов и оттенков. Изделие поставляется в полиэтиленовых мешочках по 50 или 100 шт.

Основные размеры изделий: длина — 240...270 мм; диаметр — 2,8 мм; толщина стенки — 0,2...0,4 мм.

Корзина для бумаг. Корзина (рис. 164) предназначена для сбора бумажных отходов и другого сухого мусора в залах и в помещениях административно-управленческого аппарата предприятий общественного питания и др.

Корзины имеют конусообразную форму и выпускаются как с решетчатой, так и со сплошной стенкой. Изготавливаются они методом литья под давлением из полиэтилена низкого давления. Нижняя часть корзины с решетчатой стенкой выполнена сплошной на высоту 50...60 мм. Корзины изготавливаются различных цветов и оттенков.

Основные размеры и параметры изделий см. ниже.

Краска для кассовых аппаратов. Краска предназначена для периодической пропитки красящей ленты в кассовых аппаратах. Она представляет собой вязкую маслянистую жидкость (медленно высыхающую), изготовленную из касторового масла, жирных кислот и жирорастворимого красителя фиолетового или

Наименование	Размеры, мм			Масса, кг
	диаметр верха	диаметр дна	высота	
Корзина с решетчатой стенкой	280	160	290	0,33
Корзина со сплошной стенкой	240	140	265	0,35

черного цвета. Краска постав-
ляется в пластмассовых флако-
нах или стеклянных бутылках
емкостью 0,25 и 0,5 л.

**Лента красящая для кассо-
вых аппаратов.** Лента предна-
значена для окраски печатного
устройства кассовых аппаратов.
Лента изготавливается из хлоп-
чатобумажной ткани артикулов
7197, 7173 и 7044, а также из
синтетической ткани шеллон ар-
тикулов 56283 и 56284. Она имеет
проклеенную или оплавленную
кромку шириной до 1 мм. Лента
сшивается нитью № 80 двумя
швами внахлестку. Шов ленты
должен быть ровным, не иметь
утолщений и узлов.

Для кассовых аппаратов
(«Ким», «Ока», «Искра»), при-
меняемых на предприятиях об-
щественного питания, постав-
ляется красящая лента шириной
37,5; 40,5; 59,0 мм. Лента шири-
ной 37,5 мм поставляется в свер-
нутом виде длиной 457 м. Ленты
шириной 40,5 и 59 мм наматы-
ваются на пластмассовые втулки
и поставляются рулонами длиной
250 м.

**Сетка безузловая полиэтиле-
новая ориентированная.** Сетка
предназначена для фасовки ово-
щей, корнеплодов, фруктов и дру-
гих продуктов массой до 3 кг на
автоматических поточных линиях
или вручную.

Сетка выпускается в виде ру-
кава с ячейками ромбической
формы, что позволяет увеличить
прочность слоя нитей. Она изго-
тавляется методом экструзии
из полиэтилена высокого давле-
ния, как неокрашенного, так и
окрашенного в различные цвета.
Сетка, затаренная грузом массой
до 3 кг, должна выдерживать
пятикратное падение с высоты
1,5 м. Изделие поставляется по-
требителям скрученной в бухты.
Длина рукава в бухте 500 м.

Основные размеры и пара-
метры сетки: диаметр рукава в
растянутом состоянии, не ме-
нее — 200 мм; диаметр жгута
сетки в скрученном состоянии —

4,3...5,5 мм; длина стороны ром-
ба — 8...10 мм; длина отрезков
сетки в рукаве — 70 м; масса
1 пог. м — 8...12 г.

**Пакеты одноразового поль-
зования.** Пакеты предназначены
для упаковки и расфасовки су-
хих (негигроскопичных) пище-
вых продуктов. Пакеты изготов-
ливаются из целлюлозной (цел-
лофановой) или полиэтиленовой
пленки с нанесением на них ри-
сунка, текста или без них. При-
меняемые материалы для изго-
товления пакетов должны быть
утверждены Министерством здра-
воохранения СССР.

Основные параметры паке-
тов (в см): из полиэтилена —
8,2×28,0; 12,2×20,0; 12,2×26,0;
19,9×23,0; 20,5×36,0; из целло-
фана — 5,0×7,2; 6,5×9,5; 12,0×
17,7; 14,0×27,0; 15,0×20,0;
18,0×28,0; 19,0×23,0; 15,0×
21,0.

Поднос специальный. Поднос
(рис. 165) применяется на пред-
приятиях общественного питания
для комплектации линий раздачи
пищи Эффект и для индивидуаль-
ного пользования. Поднос спе-
циальный состоит из основы
подноса и двух вставок. Основа
выполняется из пластмассы ма-
рок АГ-4В и АГ-4В-10 методом
горячего прессования. Вставки
изготавливаются из нержавеющей
стали марки Х18Н9Т тол-
щиной 0,5...0,8 мм или алюминия
толщиной 1...1,5 мм. Вставки
крепятся к основе подноса эпок-
сидной смолой и заклепками.



Рис. 165. Поднос специальный для
линий раздачи



Рис. 166. Поднос прямоугольный из аминопластов



Рис. 168. Поднос треугольный из полипропилена

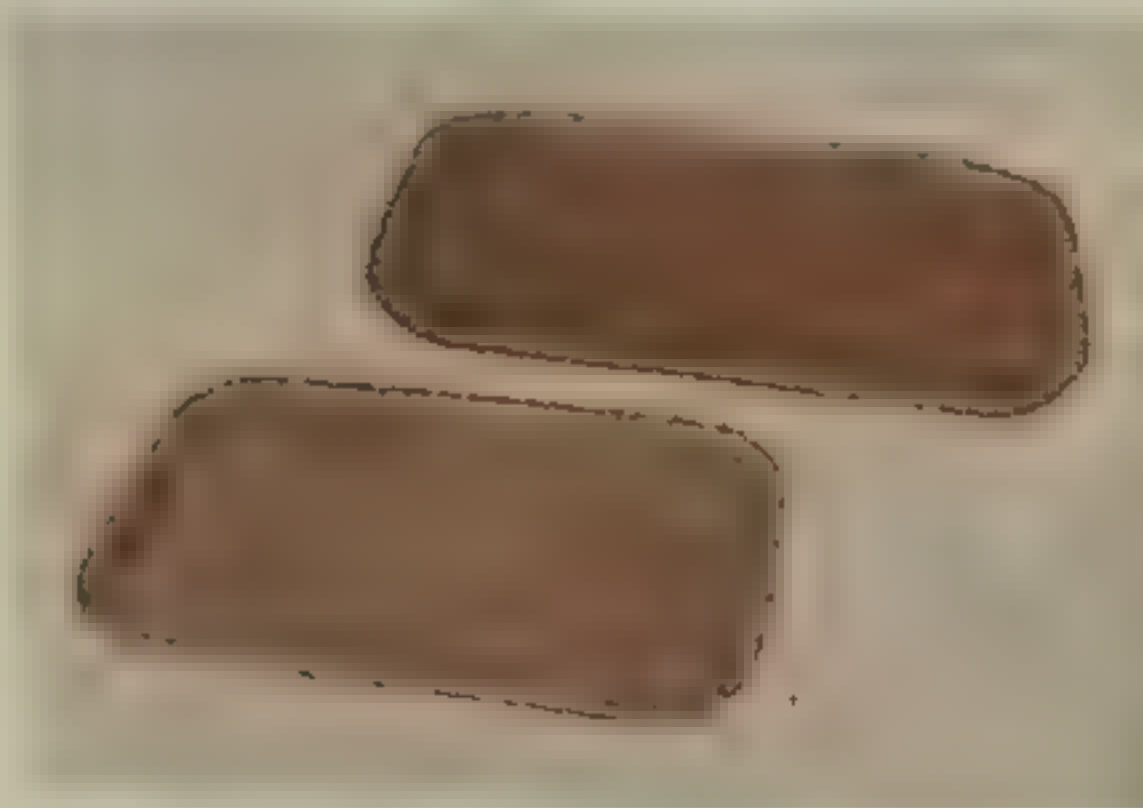


Рис. 167. Подносы прямоугольные из слоистых пластиков

Основные размеры и параметры изделия: длина — 460 мм; ширина — 360 мм; высота — 300 мм; диаметр вставки — 160 мм; масса, не более — 0,8 кг.

Подносы пластмассовые. Подносы (рис. 166, 167, 168) пред-

назначены для переноски посуды с пищей, сбора использованной посуды и столовых приборов на предприятиях общественного питания.

Подносы изготавливаются из аминопластов, полистирола ударопрочного, полипропилена, слоистых пластиков. Декорируются изделия различными способами: оформлением рельефного выступающего рисунка, тиснением фольгой, трафаретной печатью, заливкой пленок и с печатным рисунком, запрессовкой декорирующих тканей и бумаг.

По форме подносы делятся на прямоугольные, овальные, квадратные, круглые, фигурные, треугольные.

Основные размеры и параметры изделий:

Подносы	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Толщина, мм	Масса, кг, не более
Прямоугольный	490	360	25	3,5	0,6
Овальный	380	300	20	2,5	0,45
Квадратный	350	350	22	2,5	0,45
Круглый	360	360	20	2,5	0,45
Фигурный	340	235	25	2,5	0,35
Треугольный	430	340	25	2,5	0,45

НЕМЕХА
ОБОРУД
МАЛОЙ

Ассортимент

Ванны моечные
ЗМСМ-1, ВМСМ-2
Стеллаж стацио
Стеллаж перед
зерский девятир
Столы произво
Шкаф металли
дежды ШСО.
Шкаф металли
мания посуды и
УП
Тележки.
Функциональные
Контейнеры п
60 и КП-300.
Стеллажи передв
и СП-230.
Промыватель эл
50.
Сканомойка в
Сканомойка СМ

169. Ванна моечная

НЕМЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СРЕДСТВА МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ

Ассортимент

Ванны моечные ВМСМ, ВМСМ-1, ВМСМ-2.

Стеллаж стационарный.

Стеллаж передвижной кондитерский девятиярусный.

Столы производственные.

Шкаф металлический для спецодежды ШСО.

Шкаф металлический для хранения посуды и инвентаря ШХП.

Тележки.

Функциональные емкости.

Контейнеры передвижные КП-160 и КП-300.

Стеллажи передвижные СП-125 и СП-230.

Просеиватель электрический ПЭ-350.

Стаканомойка восьмигнездная.

Стаканомойка СМ-1.

Кружкомойка КМ-1.

Контейнер для мороженого.

Электрополотенце.

Вентилятор осевой вытяжной.

Делитель масла РДМ-5.

Весы ВНЦ-2 и ВНЦ-10.

Головка шпунтовая УГ-1.

Насос плунжерный ПН-1.

Колонка для соков СК-3.

Окномойка-стеномойка.

Ванны моечные ВМСМ, ВМСМ-1, ВМСМ-2. Ванны моечные секционные модулированные (рис. 169, 170) предназначены для мытья кухонной, наплитной и столовой посуды в моечных отделениях предприятий общественного питания, а также мяса, рыбы и овощей в заготовочных цехах.

Основой конструкции ванн служит каркас, на который устанавливается моечная чаша (ван-



Рис. 169. Ванна моечная ВМСМ-1



Рис. 170. Ванна моечная ВМСМ-2

ны ВМСМ и ВМСМ-1) или дномоечные чаши (ванна ВМСМ-2). Ванна ВМСМ передвижная. Она оснащается четырьмя колесами, два из которых поворотные. Для предотвращения переполнения чаши водой в стационарных ваннах (ВМСМ-1 и ВМСМ-2) предусмотрен перелив с переливной трубой. Все чаши ванн имеют выпуск с пробкой. Стационарные ванны подключаются к водопроводной и канализационной сети.

Нивелировка высоты стационарных ванн производится с помощью резьбовых наконечников на ножках.

Каркас ванн изготавливается из стальных труб, чаши ванн — из листового пищевого алюминия толщиной 1,5...2,0 мм. Каркас и чаши ванн сварные. После изготовления чаши подвергаются травлению и осветлению. Каркас окрашивается молотковой эмалью.

Ванны ВМСМ по своим габаритам соответствуют производственным столам и могут комплектоваться с ними в любом сочетании.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	ВМСМ	ВМСМ-1	ВМСМ-2
Количество чаш, шт.	1	1	2
Внутренние размеры чаш, мм:			
длина	500	500	500
ширина	650	500	500
глубина	350	350	350
Наружные размеры ванн, мм:			
длина	630	630	1260
ширина	840	630	630
высота	860	860	860
Масса, кг	28	29	40

Стеллаж стационарный. Стеллаж (рис. 171) предназначен для хранения кухонной по-



Рис. 171. Стеллаж стационарный

суды и инвентаря в производственных и подсобных помещениях предприятий общественного питания, а также в кондитерских цехах для выкладки выпечки на листах и противнях.

Стеллаж представляет собой сборно-разборную конструкцию, которая состоит из двух боковых стенок и шести полок.

Стеллаж изготавливается из дюралюминиевого уголка с размерами $30 \times 30 \times 3$ и $40 \times 40 \times 4$ мм марки АМЦ. Жесткость изделия достигается с помощью косынок, изготавливаемых из нержавеющей листовой стали толщиной 1,5 мм. Крепление поперечных и боковых рам производится заклепками и болтами с гайками. В собранном виде стеллаж должен устойчиво стоять на горизонтальной поверхности и не иметь перекосов.

Допустимая нагрузка на полку при ее равномерном распределении на два профильных уголка должна быть не более 50 кг, при этом прогиб полки по центру допускается не более 10 мм.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1500 мм; ширина — 700 мм; высота — 1500 мм; масса — 23 кг.



Рис. 172. Стеллаж передвижной

Стеллаж передвижной (рис. 172) предназначен для установки и хранения листов и противней с продукцией и тарой на предприятиях общественного питания.

Стеллаж представляет собой металлическую прямоугольную конструкцию из сварной листовой стали толщиной 1,5 мм. Боковые стенки и полки изготавливаются из нержавеющей листовой стали толщиной 1,5 мм. Стеллаж устанавливается на четыре колеса и крепится к ним болтами с гайками. В собранном виде стеллаж должен устойчиво стоять на горизонтальной поверхности и не иметь перекосов. Допустимая нагрузка на полку при ее равномерном распределении на два профильных уголка должна быть не более 50 кг, при этом прогиб полки по центру допускается не более 10 мм.



Рис. 171



Рис. 172. Стеллаж передвижной кондитерский

суды и инвентаря производственных предприятий общественного питания, а также в кондитерских цехах для выкладки на листах и противнях.

Стеллаж представляет собой сборно-разборную конструкцию, которая состоит из боковых стенок и лотков.

Стеллаж изготовлен из алюминия. Размеры 300 × 300 × 4 мм марки АМ. Изделия достигают высоты 1,5 м. Конструкция состоит из боковых стенок и лотков, которые крепятся к боковым стенкам с помощью болтов. Стеллаж должен стоять на ровной поверхности и не качаться.

Допустим изгиб не более 1 мм на 1 м. Основные размеры изделия: длина 1200 мм, ширина 600 мм, высота 1860 мм, масса 250 кг.

Стеллаж передвижной кондитерский девятирусный¹. Стеллаж (рис. 172) предназначен для установки и перевозки лотков, листов и противней с готовой продукцией и полуфабрикатами на предприятиях общественного питания.

Стеллаж представляет собой сборную металлическую конструкцию прямоугольной формы, состоящую из сварной платформы, боковых стенок и девяти решетчатых полок. Платформа устанавливается на четырех колесах; переднее и заднее колеса поворотные и крепятся к платформе таким образом, что становятся выше относительно средних колес на 8...12 мм, обеспечивая возможность легкого поворота стеллажа и хорошую маневренность при передвижении.

Стойки боковых стенок стеллажа изготавливаются из стального уголка размером 40 × 40 × 3 мм, полки — из дю-

ралюминиевого уголка размером 32 × 32 × 4 мм марки Д16Т. Расстояние между полками устанавливается в зависимости от размеров перевозимого груза. В собранном виде стеллаж не должен иметь перекосов, прогибов полок.

Тележка стеллажа окрашивается нитроэмалью, стойки боковых стенок — молотковой эмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1450 мм; ширина — 585 мм; высота — 1860 мм; диаметр колес — 160 мм; номинальная грузоподъемность — 250 кг.

Столы производственные.

Промышленностью выпускаются следующие типы столов: СПСМ-1, СПСМ-2, СПСМ-3, СМВСМ, СММСМ. В Белорусской ССР изготавливаются в небольших количествах столы производственные ОП-10, в Литовской ССР изготавливаются столы разделочные СР-1 и СР-2.

Столы производственные предназначены для выполнения на них ручных операций, связанных с приготовлением пищи. На столах устанавливаются различные кухонные механизмы, хранятся инвентарь и посуда.

Специально для оснащения предприятий общественного питания, работающих по индустриальной технологии, изготавливаются столы производственные типа СП-1200, СПММ-1500, СПМ-1500. Эти столы поставляются только в комплектах с другой техникой и машинами с целевым назначением для предприятий общественного питания.

Столы представляют собой сборную конструкцию из стальных труб, на которую крепится столешница из древесины, покрытая листовым алюминием или нержавеющей сталью.

В зависимости от типа производственный стол имеет один или два выдвижных ящика,

¹ Промышленностью поставляются также стеллажи передвижные с четырьмя, пятью и десятью полками аналогичной конструкции.



Рис. 173. Стол СПСМ-2

тумбочку или полку. Если производственный стол предназначен для чистки лука, то на нем сооружается защитный короб из алюминия или оргстекла с принудительной вентиляцией. На столе, предназначенном для сбора пищевых отходов, в столешнице вырезается круглое отверстие диаметром не менее 200 мм, в которое вставляется воронка. Под воронкой устанавливается бачок для сбора и транспортировки остатков пищи.

Стол производственный секционный модулированный СПСМ-1 имеет столешницу и подстольную решетку, устанавливаемую на высоте 400 мм от уровня пола. Решетка крепится на болтах к ножкам. Она укрепляет конструкцию и образует дополнительное место для хранения инвентаря и различной посуды.

Стол СПСМ-2 и СПСМ-3 аналогичны по конструкции столу СПСМ-1, но отличаются наличием выдвижных ящиков. Стол СПСМ-2 (рис. 173) имеет один выдвижной ящик, а стол СПСМ-3 (рис. 174) — два выдвижных ящика. Стол СПСМ-4 имеет тумбочку в правой части стола.

Стол СМВСМ (рис. 175) имеет встроенную моечную ванну в левой части стола, два выдвижных ящика, две полки в подстолье и одну



Рис. 174. Стол СПСМ-3

полку, установленную на кронштейнах над столешницей.

Стол СММСМ предназначен для установки средств малой механизации. Снабжен тремя выдвижными ящиками. В подстолье установлены две полки и кассета для хранения досок разделочных. Над столешницей установлены на кронштейнах две полки.

Стол СП-1200 имеет сборный каркас, внизу под столом устанавливается решетка. Под столом на каркасе смонтированы направляющие, дающие возможность вставлять функциональные емкости и противни.



Рис. 175. Стол СМВСМ

Тип стола	
СПСМ-1	10
СПСМ-2	10
СПСМ-3	12
СПСМ-4	12
СМВСМ	180
СММСМ	180
ОП-10	132
СП 1	110
СП 2	140
СП 1200	120
ПМ-1500	150
ПММ-1500	150

Стол СПММ-1 имеет столешницу, на которой крепятся функциональные емкости. На нижней части также смонтированы направляющие, которые позволяют вставлять в пространство под столешницей функциональные емкости или противни в 5...6 шт. В подстолье расположены из труб для хранения разделочных досок. Над столешницей на кронштейнах смонтированы две полки. Под столешницей подвешены пять функциональных емкостей для наружной стороны. Стол СПМ-1500 имеет подключение механизма от предыдущего типа, ванну и одну столешницу. Основные размеры и размеры столов см. выше.

Шкаф металлический ШСО. Шкаф предназначен для хранения спецодежды и вещей в бытовых помещениях и торговых. Шкаф изготавливается из листовой стали толщиной 2 мм. Детали шкафа штампуются, а затем свариваются и окраска производится. Внутри шкафа имеются

Тип стола	Длина, мм	Ширина, мм	Высота до столешницы, мм	Высота общая, мм	Масса, кг
СПСМ-1	1050	840	860	—	40
СПСМ-2	1050	840	860	—	50
СПСМ-3	1260	840	860	—	60
СПСМ-4	1260	840	860	—	60
СМВСМ	1800	840	860	1630	125
СММСМ	1800	840	860	1630	152
ОП-10	1320	850	850	—	50
СР-1	1100	650	850	—	45
СР-2	1400	650	850	—	55
СП-1200	1200	800	850	900	65
СПМ-1500	1500	800	850	1600	110
СПММ-1500	1500	800	850	1600	125

Стол СПММ-1500. Под столешницей стола на направляющих крепятся функциональные емкости. На нижних стойках также смонтированы направляющие, которые позволяют хранить в пространстве под столешницей функциональные емкости или противни в 5...6 ярусов. В подстолье расположены стойки из труб для хранения разделочных досок. Над столешницей на стойках и кронштейнах установлены две полки. Под нижней из них подвешены пять функциональных емкостей для специй. С наружной стороны стола имеется штепсельная розетка для подключения механизмов. Стол СПМ-1500 в отличие от предыдущего типа имеет моечную ванну и одну полку над столешницей.

Основные размеры и параметры столов см. выше.

Шкаф металлический для спецодежды ШСО. Шкаф (рис. 176) предназначен для хранения спецодежды и верхней одежды в бытовых помещениях предприятий общественного питания и торговли.

Шкаф изготавливается из тонколистовой стали толщиной 1 мм. Детали шкафа штампуются и затем свариваются, после чего производятся зачистка сварных швов и окраска нитроэмалью. Внутри шкафа имеют-

ся крючки для навешивания одежды и полка для хранения головных уборов. В боковых стенах сделаны вентиляционные отверстия. Шкаф устанавливается на ножках. Дверки шкафа имеют врезной замок. Шкаф пожаробезопасен и обеспечивает надежную сохранность находящихся в нем вещей.

Основные размеры и параметры изделия: занимаемая площадь — 0,3 м²; ширина — 425 мм; высота — 1720 мм; масса — 46 кг.



Рис. 176. Шкаф для спецодежды



Рис. 177. Шкаф для хранения посуды и инвентаря

Шкаф металлический для хранения посуды и инвентаря ШХП. Шкаф ШХП (рис. 177) универсален по назначению. По способу изготовления и внешнему виду, параметрам и конструкции он унифицирован со шкафом ШСО. Отличие заключается в том, что вместо крючков и одной полки монтируется восемь полок, причем установка полок может регулироваться по высоте.

Тележки. Тележки предназначены для перевозки грузов на предприятиях общественного питания и торговли.

Тележка грузовая четырехколесная грузоподъемностью 1000 кг ТГ-1000М1 металлическая, сварная. Переднее и заднее колеса тележки поворотные и имеют меньший диаметр, чем средние. При перевозке грузов одно из поворотных колес находится в приподнятом положении, что облегчает перемещение тележки на неровной поверхности и повышает маневрен-

ность. Тележка снабжена плоской платформой, на передней и задней части которой имеются ручки. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1600 мм; ширина — 1000 мм; высота — 850 мм; высота платформы — 350 мм; грузоподъемность — 1000 кг; масса — 113 кг.

Тележка грузовая двухколесная грузоподъемностью 125 кг ТГМ-125 предназначена для транспортирования затаренных грузов в штабеле. Она представляет собой сварную раму из стальных труб с отогнутой внизу площадкой. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 440 мм; ширина — 400 мм; высота — 1200 мм; грузоподъемность — 125 кг; масса — 30 кг.

Тележка грузовая четырехколесная с высокими бортами универсального назначения ТГ-500 имеет металлическую платформу с высокими бортами, усиленную рамой из стальных труб. Задние колеса поворотные. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1250 мм; ширина — 800 мм; высота платформы — 300 мм; высота общая — 1000 мм; грузоподъемность — 500 кг; масса — 150 кг.

Тележка четырехколесная с подъемной платформой ТПП-1 используется в горячих цехах предприятий общественного питания для съема наплитных котлов и перевозки их к месту раздачи, а также в других цехах для перевозки различных грузов.

Каркас тележки сварной с вертикальными направляющими, по которым перемещается плат-

Рис. 178. Тележка ТГВ-1250

форма. Перемеще-
существляется с п
редуктора с бе
ояткой. Тележка
из четырех обреза
ах, два из котор
яны на вертлюгах.
Основные разме
метры изделия: дли
шина — 715 мм;
5 мм; высота под
уровня пола —
зоподъемность —
— 40 кг.
Тележка гр
тарехколесн
тит из сварной
рамы и дерев
Передние спар
поворотные. Ручк
мая. Тележка ок
нитроэмалью.
Основные размеры
изделия: длина —
400 мм; в
м; грузоподъем
масса — 14 кг.
ележка с гид
рис. 178) предн
ревозки поддонов
ичных контейнеро
жка имеет мет
варную раму из с
ускается модифи
жка ТГВ-1250 с у
длиной 750 м

Рис. 178. Тележка гидравлическая ТГВ-1250

форма. Перемещение платформы осуществляется с помощью цепи и редуктора с безопасной ручкой. Тележка установлена на четырех обрешиненных колесах, два из которых смонтированы на вертлюгах.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 910 мм; ширина — 715 мм; высота — 1215 мм; высота подъема груза от уровня пола — 900 мм; грузоподъемность — 80 кг; масса — 40 кг.

Тележка грузовая четырехколесная ТГ-50 состоит из сварной металлической рамы и деревянного настила. Передние спаренные колеса поворотные. Ручка тележки откидная. Тележка окрашивается нитроэмалью.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 630 мм; ширина — 400 мм; высота — 1100 мм; грузоподъемность — 50 кг; масса — 14 кг.

Тележка с гидравлическим подъемом ТГВ-1250¹ (рис. 178) предназначена для перевозки поддонов, паллет и различных контейнеров с грузом.

Тележка имеет металлическую сварную раму из стальных

коробчатых элементов и подъемный механизм, состоящий из гидронасоса, цилиндра поршня, штока и системы рычагов. Гидросистема работает от ручной подкачки. Вилы опускаются под тяжестью собственного веса при переключении клапана.

Основные размеры и параметры изделий: длина — 1650 мм; длина вилок — 1250 мм; ширина — 560 мм; высота (с поднятой ручкой) — 1500 мм; грузоподъемность — 1250 кг; высота подъема груза от уровня пола, не более — 125 мм; масса — 100 кг.

Тележка ручная для внутренней перевозки первых, вторых блюд, закусок, напитков, приборов и др. ТРО имеет четыре поворотных колеса и две полки. Поверхность полок облицована бумажно-слоистым пластиком. Стойки, изготовленные из алюминиевого профиля, и ручки имеют гальваническое покрытие.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 810 мм; ширина — 435 мм; высота — 920 мм; масса — 18 кг.

Тележка ручная для сбора и перевозки посуды, столовых приборов и подносов ТРП предназначена для внутренних перевозок грузов на предприятиях общественного питания. Тележка имеет полку и емкости, установленные в два яруса. Верхняя большая емкость используется для сбора посуды, нижние две емкости — для сбора столовых приборов и пищевых отходов. Стойки и ручки имеют гальваническое покрытие. Поверхности емкостей подвергаются травлению и осветлению.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 770 мм; ширина — 470 мм; высота — 890 мм; масса — 14 кг.

Тележка-штабелер с гидравлическим подъемом вилок ЗТШГ-250 предназначена для перемещения и

¹ Выпускается модифицированная тележка ТГВ-1250 с укороченными вилами длиной 750 мм.



Рис. 179. Тележка сервировочная

штабелирования пакетированных грузов и грузов в контейнерах. Тележка имеет сварную стальную раму с вертикальными направляющими, гидросистему, работающую от ручной подкачки. От гидросистемы усилие на вилы передается через роликую цепь.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1205 мм; ширина — 865 мм; высота — 2045 мм; длина вилок — 800 мм; ширина вилок — 520 мм; высота подъема вилок — 1500 мм; грузоподъемность — 250 кг; масса — 118 кг.

Тележка мармитная для торговли пирогами ТП-4 имеет стальной сварной каркас, облицованный панелями из бумажно-слоистого пластика. Ходовая часть снабжена двумя поворотными колесами. Сверху кузов закрывается утепленными крышками. Внутри кузова тележки устанавливается ванна для воды из оцинкованной стали с термоэлектронагревателем. Тележка в рабочем состоянии подключается к электросети. Пирожки загружаются в две емкости из нержавеющей стали, которые вставляются в кузов тележки.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 1085 мм; ширина — 900 мм; высота — 950 мм; масса — 75 кг.

Тележка сервировочная (поднос передвижной) (рис. 179) предназначена для перевозки готовых блюд и посуды при сервировке стола и уборке грязной посуды на предприятиях общественного питания.

Тележка представляет собой металлическую трубчатую конструкцию на четырех поворотных обрешиненных колесах с двумя несущими полками. Детали каркаса тележки изготавливаются из бесшовных стальных труб марки СТ20. Для изготовления полок применяется бумажно-слоистый пластик. Металлические детали каркаса хромируются или никелируются.

Основные размеры и параметры изделия: длина — 740 мм; ширина — 520 мм; высота — 810 мм; полезная площадь двух полок — 0,75 м²; максимальная нагрузка на одну полку, не более — 15 кг; масса, не более — 25 кг.

Тележка с подъемной платформой ТП-80 предназначена для подъема и перемещения различных наполненных или затаренных емкостей и пакетированных грузов, а также для внутрицеховой перевозки продуктов в таре, котлах, кастрюлях.

Тележка состоит из сварного каркаса, подъемной платформы и редуктора. Ходовая часть состоит из четырех колес, задние колеса поворотные. Конструкция тележки исключает самопроизвольный подъем или опускание груза на платформе. Тележка поставляется в комплекте с модулированным оборудованием, выпускаемым для оснащения фабрик-заготовочных. В дальнейшем она заменит тележку ТПП-1.

Основные размеры и параметры изделия: высота подъема платформы от уровня пола, верхний предел — 1000 мм; нижний предел — 120 мм; длина — 874 мм; ширина

125
... высота
44 кг.
Тележка для
приборов
... для
... приборов и
... устанавлива
... раздачи или
... самостоятельно.
Тележка состоит из
... рамы, установ
... колесах, два из
... ротные. На стойк
... два яруса крепятс
... отверстия столов
... устанавливаю
... емкости с
... приборами. В
... для сто
... столовых приборов.
... вода периодическ
...
Основные размеры
... изделия: единов
... столовыми
... 90 шт.; длина —
... 400 мм; вы
... мм; масса — 30 кг.
Тележки с ви
... устройство
... ТВТ-120 и
... предназначены дл
... чистой посуды из
... к линиям
... устанавливаю
... раздаточной лин
... самостоя
... имеет свар
... на
... два из которы
... горизонтальн
... вертикальна
... крепятся к
... устройства
... видов посуд
... устройство сост
... на которой под
... форма, постепенн
... установленную в
...
... размеры и
... см. выше.
... с вы
... устройством
... ТВТ-120 предна
... перевозки и автом
... стаканов

406 мм; высота — 1250 мм; масса — 44 кг.

Тележка для столовых приборов ТСП-900 предназначена для перевозки столовых приборов и подносов. Тележка устанавливается в линиях раздачи или используется самостоятельно.

Тележка состоит из сварной стальной рамы, установленной на колесах, два из которых поворотные. На стойках рамы в два яруса крепятся столы. В отверстия столов на кронштейнах устанавливаются функциональные емкости со столовыми приборами. Вкладыши перфорированы для стока воды со столовых приборов. Стекающая вода периодически удаляется.

Основные размеры и параметры изделия: единовременная загрузка столовыми приборами — 90 шт.; длина — 600 мм; ширина — 400 мм; высота — 850 мм; масса — 30 кг.

Тележки с выжимным устройством для посуды ТВТ-120 и ТВТ-240 предназначены для перевозки чистой посуды из моечных отделений к линиям раздачи. Тележки устанавливаются в составе раздаточной линии или используются самостоятельно.

Тележка имеет сварную раму, установленную на четырех колесах, два из которых поворотные. На горизонтальной раме монтируется вертикальная рама, к которой крепятся кассеты с выжимными устройствами для различных видов посуды. Выжимное устройство состоит из пружины, на которой подвешена платформа, постепенно выталкивающая установленную в кассету посуду.

Основные размеры и параметры изделий см. выше.

Тележки с выжимным устройством ТВС-120-01 и ТВП-120 предназначены для перевозки и автоматической подачи стаканов чистых

Показатели	ТВТ-120	ТВТ-240
Единовременная загрузка, тарелки	120	240
Габариты, мм:		
длина	600	600
ширина	450	450
высота	850	850
Масса, кг	35	50

и с напитками, холодных закусок и чистых подносов. Тележки могут устанавливаться в линии и использоваться самостоятельно.

Тележки имеют горизонтальную сварную раму с четырьмя колесами, два из которых поворотные, и вертикальную раму с ручкой. На вертикальной раме монтируется выжимное устройство, на которое консольно подвешена платформа. Подъем и опускание платформы осуществляются за счет массы груза и упругости пружин выжимного устройства.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	ТВС-120-01	ТВП-120
Единовременная загрузка:		
стаканов	120	120
салатников с закусочной подносов	120	120
Габариты, мм:		
длина	600	600
ширина	400	400
высота	850	850
Масса, кг	30	30

Функциональные емкости.

Функциональные емкости в технологическом процессе приготовления пищи выполняют несколько функций. Емкости являются транспортной тарой, котлами, противнями, кастрюлями.

Типовые размеры функциональных емкостей унифицированы и увязаны с международным стандартом.

С применением функциональных емкостей количество переключений и перемешиваний продуктов резко сокращается. Для их перемещения и хранения используются специальные контейнеры и стеллажи. В едином модуле с функциональными емкостями проектируются кухонные машины и аппараты.

Стандартом определены следующие разновидности функциональных емкостей:

- емкости для пищи;
- вкладыши перфорированные;
- крышки;
- противни.

Для правильного оформления спецификаций и заказов принята следующая система обозначений типов и видов функциональных емкостей: емкость для пищи — Е; вклады-

ши перфорированные — М; крышки — К; противни — О.

Пример. Емкость для пищи № 1 высотой 100 мм из нержавеющей стали обозначается Е1×100, то же с ручками — Е1р×100; то же с крышкой и ручками — Е1р×100 К1.

Емкость для пищи № 1 высотой 100 мм из алюминия обозначается Е1а×100.

Функциональные емкости изготавливаются из нержавеющей стали толщиной 0,8...1,0 мм или алюминия толщиной 2,0 мм и имеют прямоугольную форму с закруглениями в углах и отбортовкой шириной от 12 до 15 мм. Перфорированные вкладыши имеют более широкую отбортовку — до 25 мм. Емкости изготавливаются с ручками и без них. Изделия из нержавеющей стали полируются, а изделия из алюминия подвергаются травлению.

Основные размеры и параметры емкостей:

Емкости	Материал	Обозначение	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Без крышки	Нержавеющая сталь	Е1×65	530	325	65	2,3
		Е1×100	530	325	100	2,5
		Е1×150	530	325	150	3,2
		Е1×200	530	325	200	3,8
		Е2×100	354	325	100	1,8
		Е2×150	354	325	150	2,3
		Е2×200	354	325	200	2,8
		Е3×150	325	265	150	1,9
		Е3×200	325	265	200	2,3
		Е4×100	325	176	100	0,8
Без крышки с ручками	Нержавеющая сталь	Е5×150	265	162	150	1,2
		Е1р×100	530	325	130	2,55
		Е1р×150	530	325	180	3,25
		Е1р×200	530	325	230	3,85
		Е3р×150	325	265	180	1,95
		Е3р×200	325	265	230	2,35
С крышкой без ручек	Нержавеющая сталь	Е1×65К1	530	325	66	3,68
		Е1×100К1	530	325	101	3,88
		Е1×150К1	530	325	151	4,58
		Е1×200К1	530	325	201	5,18
		Е2×100К2	354	325	101	3,0
		Е2×150К2	354	325	151	3,5
		Е2×200К2	354	325	201	4,0
		Е3×150К3	325	265	151	2,78
		Е3×200К3	325	265	201	3,18
		Е4×100К4	325	176	101	1,5
		Е5×150К5	265	162	151	1,6

Емкости	Материал
С крышкой и с ручками	Нержавеющая сталь
Без крышки	Сплав алюминия
С крышкой	Сплав алюминия
Без крышки	Малоуглеродистая сталь
Вкладыши перфорированные изготавливаются из нержавеющей стали.	
Вкладыши перфорированные	
Без крышки	
Без крышки с ручками	
С крышкой и ручками	
Противни изготавливаются из нержавеющей и малоуглеродистой стали.	
Материал	
Нержавеющая сталь	
Малоуглеродистая сталь	
качество	

Продолжение

Емкости	Материал	Обозначение	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
С крышкой и с ручками	Нержавеющая сталь	E1pX X100K1	530	325	130	3,93
		E1pX X150K1	530	325	180	4,63
		E1pX X200K1	530	325	230	5,23
		E3pX X150K3	325	265	180	2,83
		E3pX X200K3	325	265	230	3,23
		E1aX100	530	325	100	0,9
Без крышки	Сплав алюминия	E1aX150	530	325	150	1,15
		E1aX200	530	325	200	1,35
		E1aX	530	325	101	1,4
С крышкой	Сплав алюминия	X100K1a	530	325	151	1,65
		E1aX X150K1a	530	325	201	1,85
		E1aX X200K1a	530	325	201	1,85
Без крышки	Малоуглеродистая сталь	E16X40	530	325	40	2,1
		E16X65	530	325	65	2,3

Вкладыши перфорированные изготавливаются из нержавеющей стали.

Основные размеры и параметры перфорированных вкладышей:

Вкладыши перфорированные	Обозначение	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Без крышки	M1X140	530	325	140	2,9
	M1X190	530	325	190	3,4
	M2X140	354	325	140	2,1
Без крышки с ручками	M1pX140	530	325	170	2,95
	M1pX190	530	325	220	3,45
С крышкой и ручками	M1pX140K1m	530	325	170	4,83
	M1pX190K1m	530	325	220	4,95

Противни изготавливаются из нержавеющей и малоуглеродистой стали.

Основные размеры и параметры противней представлены в табл. ниже.

Материал	Обозначение	Длина, мм	Ширина, мм	Высота, мм	Масса, кг
Нержавеющая сталь	00X40	650	530	40	3,4
	01X20	530	325	20	1,8
	01X40	530	325	40	2,1
Малоуглеродистая качественная сталь	006X40	650	530	40	3,4
	016X20	530	325	20	1,8
	016X40	530	325	40	2,1

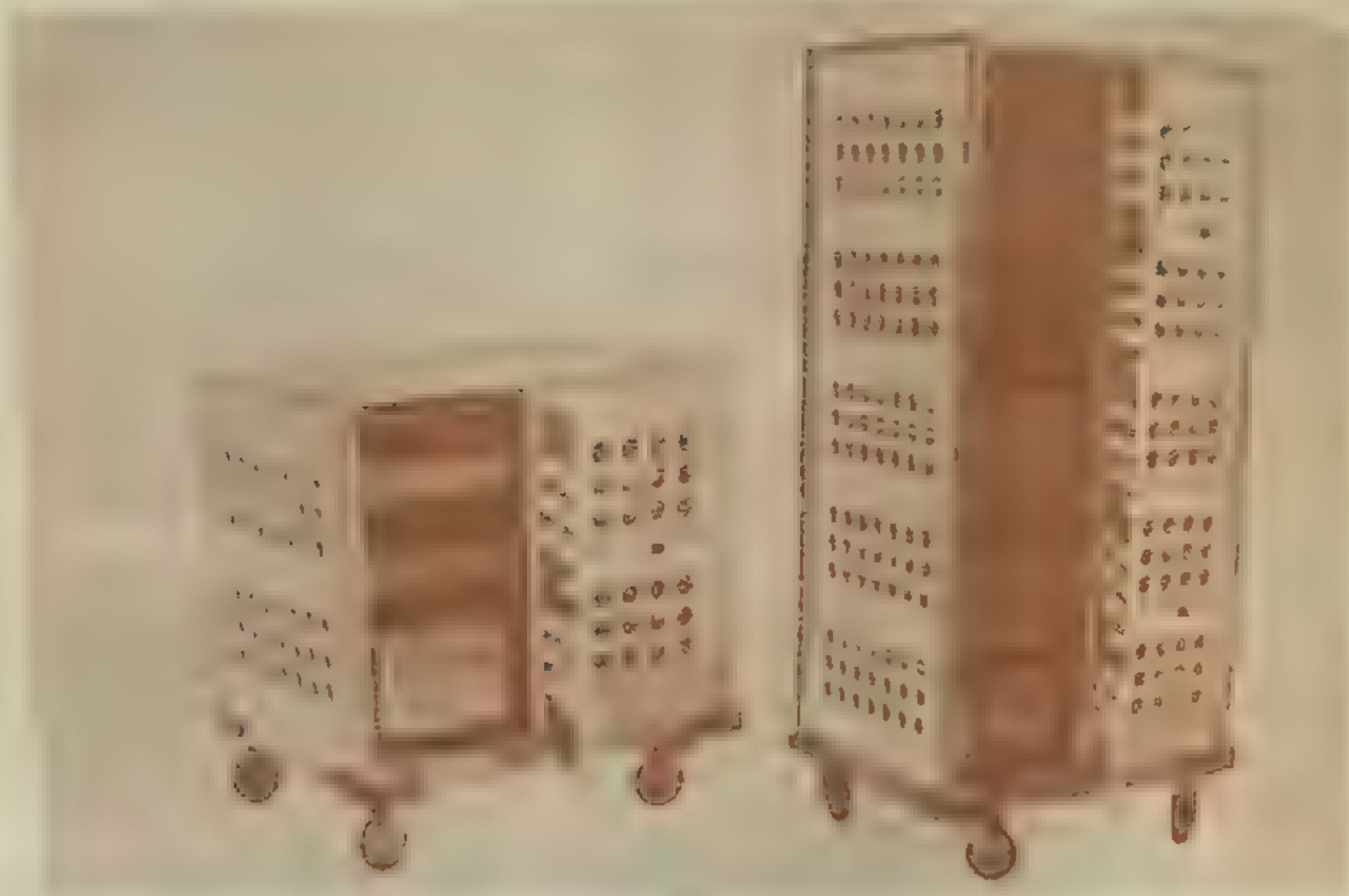


Рис. 180. Контейнеры передвижные: слева — КП-160; справа — КП-300

Контейнеры передвижные КП-160 и КП-300. Контейнеры (рис. 180), предназначены для межцеховой транспортировки функциональных емкостей с кулинарной продукцией и готовыми блюдами, а также для доставки блюд высокой степени готовности из фабрик-заготовочных на доготовочные предприятия.

Контейнер представляет собой жесткую сварную конструкцию. На каркас навешиваются облицовочные панели из алюминия, которые могут быть сплошными или перфорированными. Емкости устанавливаются в контейнеры на направляющих. Контейнер оборудован дверцами с запорным устройством и приспособлением для опломбирования. В основании контейнера имеются четыре колеса, два из которых поворотные.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	КП-160	КП-300
Максимальная загрузка, кг	160	300

Продолжение

Показатели	КП-160	КП-300
Габариты, мм:		
длина	800	800
ширина	600	600
высота	900	1700
Масса, кг:		
с перфорированной облицовкой	57	80
со сплошной облицовкой	60	85

Стеллажи передвижные СП-125 и СП-230. Стеллажи (рис. 181) предназначены для внутрицехового перемещения функциональных емкостей, а также для хранения емкостей с пищей на заготовочных и доготовочных предприятиях общественного питания.

Стеллажи имеют жесткий сварной каркас с направляющими и упорами. В направляющие вставляются функциональные емкости. Стеллажи имеют два поворотных и два неповоротных колеса.

Стеллаж СП-125 имеет консольную конструкцию, поэтому в загруженном состоянии его

Рис. 181. Стеллажи

можно вкатывать аппараты или хол. Основные размеры изделий:

Показатели
Максимальная загрузка, кг
Габариты, мм:
длина
ширина
высота
Масса, кг

Просеиватель ПЗ-350. Просеиватель предназначен для просеивания продуктов и примесей и жидкостных цехов общественного питания. Корпус просеивателя изготовлен из дюралюминия. Сито плетеное из нержавеющей стали. Размеры: длина 1200 мм, ширина 600 мм, высота 1200 мм. Работает от электродвигателя ПЭД мощностью 0,5 кВт. Внутренний корпус — бункером, что

передвижные слева — КП-16

передвижные Контейнеры

для
транспортировки
продукции
вместимостью
до 10 т
с грузом
до 10 т

Показатели	СП-125	СП-230
Габариты, мм:		
длина	125	230
ширина	580	670
высота	400	600
Масса, кг:		
с перфорацией	1500	1500
облицовкой	31	46
со складной		
панелью		

Стеллажи
СП-125 и СП-230
(рис. 181)
предназначены для
хранения муки и
сыпучих продуктов
в кондитерских цехах
предприятий
общественного питания.
Корпус стеллажа
изготавливается из
декапированной стали.
Сито плетется из
стальной проволоки
с размерами стороны
ячейки 1,6...2 мм.
Рабочий механизм
просеивателя
помещается внутри
корпуса под
загрузочным
бункером, что
обеспечивает

Рис. 181. Стеллажи передвижные: слева — СП-125; справа — СП-230

можно вкатывать в жарочные аппараты или холодильники.

Основные размеры и параметры изделий:

Показатели	СП-125	СП-230
Максимальная загрузка, кг	125	230
Габариты, мм:		
длина	580	670
ширина	400	600
высота	1500	1500
Масса, кг	31	46

Просеиватель электрический ПЭ-350. Просеиватель (рис. 182) предназначен для очистки муки и сыпучих продуктов от посторонних примесей и используется в кондитерских цехах предприятий общественного питания.

Корпус просеивателя имеет прямоугольную форму и изготавливается из декапированной стали. Сито плетется из стальной низкоуглеродистой проволоки с размерами стороны ячейки 1,6...2 мм. Рабочий механизм просеивателя ПЭ-350 помещается внутри корпуса под загрузочным бункером, что обеспечивает

надежную работу электродвигателя.

Для удобства переноски просеиватель имеет две ручки. Наружные поверхности изделия окрашиваются нитроэмалью НЦ-25. Изделие комплектуется одним сменным ситом.

Основные размеры и параметры изделия: производительность — 350 кг/ч; площадь поверхности сита — 0,14 м²; мощность электродвигателя —



Рис. 182. Просеиватель электрический ПЭ-350



Рис. 183. Стаканомойка восьми-гнездная

80 Вт; габариты — $460 \times 460 \times 530$ мм; масса — 30 кг.

Стаканомойка восьмигнездная. Стаканомойка (рис. 183) предназначена для мытья стаканов на предприятиях общественного питания и торговли.

Корпус стаканомойки состоит из основания и колпака с вырезом для загрузки и выгрузки стаканов, соединенных осью, на которой закрепляется и вращается диск с гнездами для стаканов. Нижняя опора оси размещена в распределительной втулке, из которой трубопроводы разводят воду к трем форсункам на мытье стаканов.

Основные узлы и детали изготавливают из полиэтилена высокого и низкого давления, полистирола ударопрочного, органического стекла (полиметилметакрилата), бронзы и нержавеющей стали.

Основные размеры и параметры изделия: общий расход воды, не более — 140 л/ч; максимальная загрузка одновременно промываемых стаканов — 8 шт.; диаметр стаканомойки — 415 мм; высота — 260 мм; масса, не более — 5,0 кг.

Стаканомойка СМ-1. Стаканомойка (рис. 184) состоит из чаши со сливным штуцером. Чаша вставляется в круглый вырез в крышке стола или прилавка и крепится тремя винтами. На штуцер чаши одевается сливной шланг, соединен-



Рис. 184. Стаканомойка СМ-1

ный с канализацией. На дно чаши винтами крепится корпус с крышкой. Корпус имеет штуцер для присоединения к водопроводу. Сверху в корпус вворачивается диск с рукояткой. В диске имеются отверстия (форсунки) для выброса струй чистой воды. В днище диска предусмотрены сливные отверстия. Струи из форсунок под давлением ополаскивают стакан, установленный вверх дном на диск стаканомойки. Вода из форсунок подается при повороте диска. Напор струй зависит от угла поворота диска.

Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 300 мм; высота — 150 мм; масса — 1,0 кг; давление подводимой воды, не менее — $1...4$ кгс/см²; максимальный угол поворота рукоятки — 90° .

Кружкомойка КМ-1. Кружкомойка (рис. 185) по конструк-



Рис. 185. Кружкомойка КМ-1

ции аналогична стаканомойке. Отличается она габаритами и наличием защитного колпака из пластмассы с проемом, который препятствует разбрызгиванию воды при работе кружкомойки. Основные размеры и параметры изделия: диаметр — 300 мм; высота — 320 мм; масса — 1,6 кг; давление подвода воды — 1...4 кгс/см²; максимальный угол поворота рукоятки — 90°.

Контейнер для мороженого. Контейнер предназначен для временного сохранения закаленного мороженого при его реализации. Сохранность мороженого обеспечивается закладкой в контейнер сухого льда.

Контейнер имеет сварной металлический каркас, облицованный пустотелыми панелями, выклеенными из деревянных реек и фанеры. В качестве изоляционного материала используется гофрокартон. Поверхности панелей покрыты бумажно-слоистым пластиком. Внутри контейнер облицовывается алюминием, швы внутренней облицовки пропаяваются. Контейнер поставляется в комплекте с зонтом. Крышка контейнера откидная, через нее осуществляется загрузка и извлечение содержимого контейнера. По периметру крышки имеется резиновое уплотнение для обеспечения необходимой герметичности. Конструкцией контейнера предусмотрены ручка и держатель для зонта. Ходовая часть имеет четыре колеса, два из которых поворотные.

Основные размеры и параметры изделия: максимально допустимая загрузка — 40 кг; длина — 900 мм; высота — 830 мм; высота кузова — 618 мм; ширина — 530 мм; масса — 48 кг.

Электрополотенце. Изделие (рис. 186) предназначено для высушивания рук потоком теплого воздуха. Прибор навешивается на стену. Внутри пласт-

Рис. 186. Электрополотенце

массового корпуса электрополотенца размещены спиральный электроподогреватель, электродвигатель с вентилятором, термореле или фотоэлемент. На передней пластмассовой облицовке смонтированы зеркало, декоративный молдинг-указатель и кнопки управления. Забор холодного воздуха производится через решетку в основании корпуса, а выброс нагретого — через пластмассовую направляющую решетку в нижней части электрополотенца.

Помышленностью выпускаются приборы с фотоэлементом, которые включаются и выключаются автоматически при приближении рук к воздушной решетке.

Основные размеры и параметры изделия: номинальное напряжение — 220 В; потребляемая мощность — 1250 Вт; время срабатываемого автоматического выключателя — 40 ± 3 с; температура выходящего воздуха — 60...70°C; длина — 310 мм; ширина — 220 мм; высота — 230 мм; масса, не более — 4,5 кг.

Вентилятор осевой вытяжной. Вентилятор осевой марки В-06-300-4 предназначен для вентиляции производственных площадей, в которых естественный воздухообмен затруднен. Он используется в системах кондиционирования воздуха в



Рис. 187. Делитель масла РДМ-5

производственных цехах предприятий общественного питания.

Вентилятор состоит из следующих узлов: цилиндрического кожуха, многолопастной турбины, электродвигателя, прикреплен к кожуху с помощью полки.

Кожух выполнен в виде цилиндра, с обеих сторон кожуха отбортовываются фланцы для соединения с коллектором и воздухоотводом.

Турбина смонтирована непосредственно на валу электродвигателя. Она состоит из обечайки, втулки и трех лопаток, приваренных к обечайке. Турбина вентилятора окрашивается в сигнальный красный цвет.

Основные размеры и параметры изделия: производительность — $2800 \text{ м}^3/\text{ч}$; диаметр турбины — 400 мм; скорость вращения — 1350 об/мин; максимальный к. п. д. — 0,65; высота — 460 мм; мощность дви-

гателя — 0,18 кВт; масса без электродвигателя, не более — 8 кг.

Делитель масла РДМ-5. Делитель масла (рис. 187) предназначен для дозирования сливочного масла на порции 5, 10, 15 г. Делитель имеет ручной привод. При вращении рукоятки приводится в действие механизм подачи, и заложенный в цилиндр кусок масла проталкивается поршнем через круглые фильеры (по принципу мясорубки). На выходе из фильер куски масла отсекаются. За один оборот рукоятки выдается одновременно 5 доз. Масса дозы регулируется путем изменения скорости подачи масла. Маслоделитель поставляется со следующими принадлежностями: цилиндры большой и малый, подставка, плита, ванночка, сетка, держатель, скребок, ковш, лопатка, толкач конический.

Основные размеры и параметры изделия: производительность — 120...150 порц./мин; дозировка — 5, 10, 15 г; вместимость загрузочного цилиндра — 1,5 кг; максимальное усилие на рукоятку — 3,0 кг; длина — 370 мм; ширина — 360 мм; высота — 620 мм; масса — 26 кг.

Весы ВНЦ-2 и ВНЦ-10. Весы настольные циферблатные выпускаются со следующими пределами взвешивания: ВНЦ-2 — 0,02...2 кг; ВНЦ-10 — 0,1...10 кг.

По конструкции весы ВНЦ-2 и ВНЦ-10 идентичны. Корпус весов изготавливают из листовой стали, передняя и задняя стенки съемные. В основании предусмотрены винтовые ножки, с помощью которых производится установка весов в горизонтальное положение. Рычажная система включает в себя сдвоенное равноплечее коромысло, которое своими опорными призмами опирается на две подушки, закрепленные на кронштейнах в основании весов.

Весы имеют два циферблата,

Основные размеры и параметры изделий: наибольшая масса шкалы циферблатов — 10 г; цена деления — 0,01 г; допустимая погрешность — 0,01 г; длина — 580 мм; ширина — 280 мм; высота — 680 мм; площадь грузовой площадки — 40 см²; масса — 20 кг.

Головка шпунтовая Головка (рис. 188) предназначена для розлива пива, других газированных напитков, поставляемых на предприятия общественного питания в бочках.

Головка состоит из конической резьбы, воздушного штуцера,пускным клапаном, трубки и крана.

Принцип работы головки: головка вводится в сливное отверстие специального штуцера, соединяется шланг от крана насоса. При избыточном давлении в бочке вытекает. Вазон является герметичным соединением и деталей.

Основные детали изготавливаются из алюминия, имеющие с помощью продукта являются из материалов Министрства СССР.

Основные размеры изделия: величина давления — 0,5...

обращенных к продавцу и покупателю. Для взвешивания товар помещают на грузовую площадку весов, в случае необходимости применяются гири, которые устанавливаются на гиревую площадку. Под гиревой площадкой весов имеется полость для балансировки весов в ненагруженном состоянии. Весы имеют масляный успокоитель колебаний.

Основные размеры и параметры изделий: наибольшее значение шкалы циферблата — 1000 г; цена деления — 5 г; допустимая погрешность — 2,5 г; длина — 580 мм; ширина — 280 мм; высота — 680 мм; площадь грузовой площадки — 740 см²; масса — 20 кг.

Головка шпунтовая УГ-1.

Головка (рис. 188) предназначена для розлива пива, кваса и других газированных напитков, поставляемых на предприятия общественного питания и торговли в бочках.

Головка состоит из пробки с конической резьбой, корпуса, воздушного штуцера с перепускным клапаном, сливной трубки и крана.

Принцип работы головки следующий: головка вворачивается в сливное отверстие бочки, к специальному штуцеру подсоединяется шланг от компрессора или насоса. При образовании избыточного давления при открывании крана содержимое бочки вытекает. Важным условием устойчивой работы головки является герметичность всех соединений и деталей.

Основные детали головки изготавливаются методом литья из алюминиевого сплава. Все детали, имеющие контакты с пищевыми продуктами, выполняются из материалов, разрешенных к использованию органами Министерства здравоохранения СССР.

Основные размеры и параметры изделия: величина рабочего давления — 0,5...2,0 кгс/см²;



Рис. 188. Головка шпунтовая УГ-1

длина — 160 мм; ширина — 256 мм; высота — 1035 мм; масса — 3,0 кг.

Насос плунжерный ПН-1.

Насос (рис. 189) предназначен для образования избыточного давления воздуха в бочке при розливе пива, кваса или других газированных напитков, поставляемых на предприятия общественного питания и торговли в деревянных бочках. Плунжерный насос сблокирован со шпунтовой головкой и поставляется в комплекте.

Насос состоит из корпуса (цилиндра с крышками), штока, поршня, рычага с рукояткой. Основные детали насоса выполняются из алюминиевого сплава.

Основные размеры и параметры изделия: максимальное

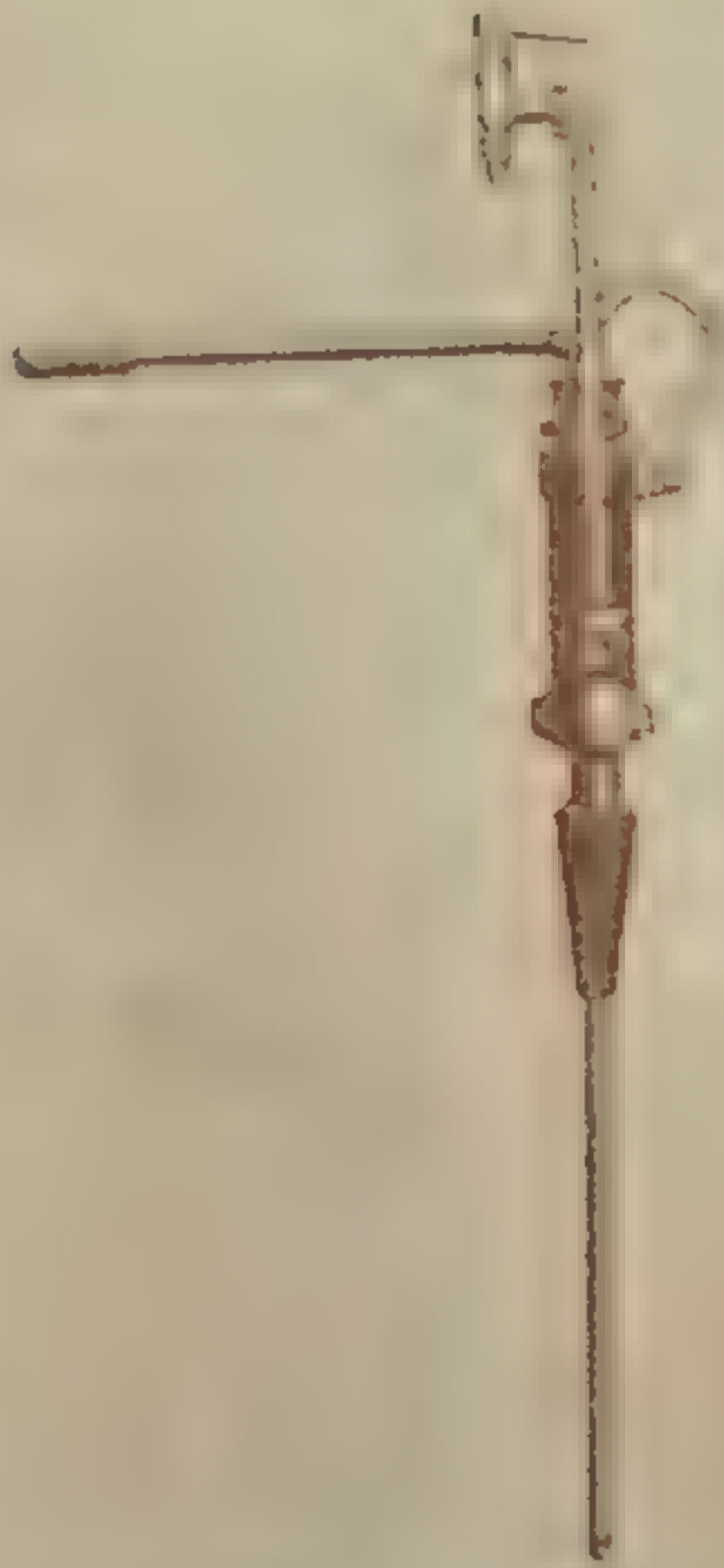


Рис. 189. Насос плунжерный ПН-1



Рис. 190. Колонка для соков СК-3



Рис. 191. Окномойка-стеномойка

рабочее давление — $1,0 \text{ кгс/см}^2$; усилие на рычаг — $4,0 \text{ кг}$; высота без трубки и рычага с рукояткой при опущенном поршне — 430 мм ; ширина — 260 мм ; длина рычага с ручкой — 500 мм ; длина трубки — 1000 мм ; масса — $4,0 \text{ кг}$.

Колонка для соков СК-3. Колонка (рис. 190) предназначена для розлива соков в стаканы. Она представляет собой стойку с кронштейнами, фиксирующими три стеклянные колбы. Кронштейны вращаются на стойке. Колбы имеют коническую форму, в нижней части колб установлены пробковые краны.

Основные размеры и параметры изделия: вместимость трех колб — $10,5 \text{ л}$; высота — 850 мм ; ширина — 400 мм ; длина — 400 мм ; масса колонки без колб — $3,5 \text{ кг}$.

Окномойка-стеномойка. Изделие (рис. 191) предназначено для чистки и мойки водой или мыльным раствором витражей, стен и полов на предприятиях общественного питания и торговли.

Окномойка состоит из набора алюминиевых трубок. На концевой трубке с помощью кронштейна и зажима крепится щетка. Внутри алюминиевой трубки проходит резиновая трубка для подачи воды к щетке. Вода поступает через форсунку в щетке. На алюминиевой трубке установлена втулка с регулировочным болтом для регулирования подачи воды. Окномойка также может комплектоваться резиновым скребком.

Основные размеры и параметры изделия: длина максимальная — 8500 мм ; ширина — 240 мм ; высота — 85 мм ; рабочее давление воды — 3 кгс/см^2 ; масса — $4,0 \text{ кг}$.

ПРИЛ

ПОРЯДОК С
ОБЩЕСТВЕ

Разработка
для оформления
ставку посуды
ставляться как по с
по каталогу Мин
мышленности стр
териалов СССР.

Каждому изде
присваивается ар
ской номер, устан
р рисунка, групп
цена.

Формирование с
изводства и потреб
производится с помо
заявки, разрабатыва
стрством торговли
основе исходных за
требителей. Исходны
ставляются потребите
тем существующих
жения предприятий
общественного питани

производства и поста
одно уточняются
еспубликанских опто
проведимых Мини
СССР сов

Министерства и в
в своей струк
и торговли и про
заявки на
от В/О «Союз
фондовые из
лении им годовы

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

ПОРЯДОК СНАБЖЕНИЯ ПОСУДОЙ ПРЕДПРИЯТИЙ ОБЩЕСТВЕННОГО ПИТАНИЯ И ТОРГОВЛИ

Разработка спецификаций для оформления заказа на поставку посуды может осуществляться как по образцам, так и по каталогу Министерства промышленности строительных материалов СССР.

Каждому изделию посуды присваивается артикул, заводской номер, устанавливается номер рисунка, группа разделки и цена.

Формирование баланса производства и потребления посуды производится с помощью сводной заявки, разрабатываемой Министерством торговли СССР на основе исходных заявок от потребителей. Исходные заявки составляются потребителями с учетом существующих норм оснащения предприятий торговли и общественного питания. Объемы производства и поставки посуды ежегодно уточняются на межреспубликанских оптовых ярмарках, проводимых Министерством торговли СССР совместно с другими министерствами.

Министерства и ведомства, имеющие в своей структуре сеть предприятий общественного питания и торговли и представившие свои заявки на посуду, получают от В/О «Союзторгоборудование» фондовые извещения о выделении им годовых ресур-

сов на посуду с указанием поставщика. После этого в установленном порядке (за 45 дней до начала очередного квартала) они направляют поставщикам разнарядки с полными платежными и отгрузочными реквизитами. Потребители, определенные разнарядками, разрабатывают и высылают заводам-поставщикам спецификации по конкретным изделиям. Потребителю дается право выбора разделки, а также заказа виньетки или фирменного знака.

Для облегчения работы по составлению спецификаций заводы выставляют на ярмарке весь ассортимент изделий, издают каталоги, организуют ассортиментные кабинеты и демонстрационные залы.

При разработке спецификаций на каждый вид посуды учитывают условия эксплуатации, характерные особенности производства изделий, физические свойства, внешний вид, назначение.

В процессе организационной перестройки системы материально-технического снабжения средствами производства отрасли «торговля» Министерство торговли СССР планирует упростить сложившийся порядок снабжения.

Предполагается, что в начале следующей пятилетки предприятиям общественного питания и торговли посуда будет

поставляться в порядке оптовой торговли без лимитирования и вне зависимости от ведомственной подчиненности потребителя

Приложение 2

АДРЕСА КОНТОР И БАЗ В/О «СОЮЗТОРГОБОРУДОВАНИЕ»

Московская межреспубликанская контора В/О «Союзторгоборудование» — 115201, Москва, 1-й Котляковский пер., 3.

Краснодарская краевая оптовая база межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 350059, г. Краснодар, ул. Новороссийская, 192.

Куйбышевская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 443092, г. Куйбышев, ул. Тенисная, 19.

Омская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 644034, г. Омск, ул. 27-я Северная, д. 3В.

Воронежская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 394030, г. Воронеж, ул. Желябова, 10.

Саратовская межобластная оптовая база Московской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование» — 410050, г. Саратов, проезд Азина, 6.

Украинская межреспубликанская контора В/О «Союзторгоборудование» — 252053, г. Киев, ул. Некрасовская, 6.

Украинские Межобластные оптовые базы Украинской межреспубликанской конторы В/О «Союзторгоборудование»:

Донецкая база — 340050, г. Донецк, ул. Щорса, 45.

Одесская база — 270011, г. Одесса, ул. Чичерина, 55.

Ивано-Франковская база —

284000, г. Ивано-Франковск, ул. К. Маркса, 1.

Ворошиловградская база — 349078, Ворошиловградская обл., Лутугинский район, пос. Юбилейный.

Симферопольская база — 333044, г. Симферополь, ул. 60 лет Октября, 6.

Закарпатская база — 294017, г. Ужгород, пл. Дружбы народов, 2.

Белорусская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 220014, г. Минск, ул. Железнодорожная, 19.

Узбекская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 700146, г. Ташкент, ул. Зебо Шамсутдиновой, 41.

Ферганская межобластная оптовая база Узбекской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 712025, г. Фергана, ул. Строительная, 2.

Казахская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 480050, г. Алма-Ата, Красногвардейский тракт, 50.

Карагандинская межобластная оптовая база Казахской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 470044, г. Караганда, ул. Старогородская, 25.

Семипалатинская оптовая база Казахской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 419050, г. Семипалатинск, ул. Чимкентская, 75.

Чимкентская межобластная оптовая база Казахской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 486009,

г. Чимкент, Цем. площадка.

Грузинская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 380000, поселок Поничала.

Кутаисская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 380000, г. Кутаиси, ул. Нишаташ, 34.

Абхазская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 380000, г. Сухуми, Бзырская ул., 34.

Гумистинский пер.

Азербайджанская база В/О «Союзторгоборудование» — 380000, г. Баку, поселок Нахичевани, ул. Нахичевани, 34.

Кировабадская оптовая база Азербайджанской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 380000, г. Кировабад, ул. Кировабадская, 34.

Литовская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 232020, ул. Киртиму, 59.

Молдавская канская база В/О «Союзторгоборудование» — 232020, ул. Киртиму, 59.

Адреса мел

В/О «СОЮЗТО

252128, г. Киев, ул. 15.

330069, г. Запорожье, пропелетровское шоссе, 15.

338017, г. Горловка, 29.

327021, г. Николаев, 4.

325024, г. Херсон, 13.

310130, г. Харьков, 100.

320003, г. Днепр, 74.

г. Чимкент, Цементнозаводская площадка.

Грузинская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 380065, г. Тбилиси, поселок Поничала.

Кутаисская межрайонная оптовая база Грузинской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 384006, г. Кутаиси, ул. Ниношвили, 16-й переулок, 34.

Абхазская межрайонная оптовая база Грузинской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 384905, г. Сухуми, Бзыбское шоссе, Гумистинский пер., 18.

Азербайджанская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 370108, г. Баку, поселок Дарнагюль, ул. Нахичевани, квартал 3106.

Кировабадская межрайонная оптовая база Азербайджанской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 374700, г. Кировабад, ул. Мусабекова, 62.

Литовская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 232028, г. Вильнюс, ул. Киртиму, 59.

Молдавская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 277002, г. Кишинев, ул. Краснодонская, 17.

Латвийская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 226900, г. Рига, ул. Смилшу, 12.

Киргизская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 720017, г. Фрунзе, ул. Чуйкова, 132.

Ошская межобластная оптовая база Киргизской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 714000, г. Ош, ул. Пионерская, 52.

Таджикская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 734009, г. Душанбе, ул. Абдулабекова, 15.

Ленинабадская межобластная оптовая база Таджикской межреспубликанской базы В/О «Союзторгоборудование» — 735690, г. Гафуров Ленинабадской области, ул. Первомайская, 86.

Туркменская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 744009, г. Ашхабад, ул. Харьковская, 3.

Эстонская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 200107, г. Таллин, ул. Ахтри, 2.

Армянская межреспубликанская база В/О «Союзторгоборудование» — 375046, г. Ереван, ул. Араратяна, 90.

АДРЕСА МЕЛКООПТОВЫХ МАГАЗИНОВ СИСТЕМЫ В/О «СОЮЗТОРГОБОРУДОВАНИЕ»

252128, г. Киев, ул. Туполева, 15.

330069, г. Запорожье, Днепропетровское шоссе, 48.

338017, г. Горловка, ул. Первомайская, 29.

327021, г. Николаев, ул. Бузинка, 4.

325024, г. Херсон, ул. Порт-Элеватор, 13.

310130, г. Харьков, ул. Плиточная, 100.

320003, г. Днепропетровск, пр. Калинина, 74.

250010, г. Чернигов, ул. Гагарина, 11.

431032, г. Жданов, ул. Варганова, 4.

316013, г. Кировоград, ул. Инициативная, 12.

257005, г. Черкассы, ул. Ильина, 413.

266024, г. Ровно, ул. Ставропольская, 5.

480010, г. Алма-Ата, ул. Абая, 60.

233009, г. Каунас, пр. Красной Армии, 296.

АДРЕСА БАЗ ГЛАВСНАБА МИНИСТЕРСТВА ТОРГОВЛИ РСФСР

Московская центральная
межобластная торгово-закупоч-
ная база — 109109, Москва,
Перовское шоссе, 9.

Ленинградская межобласт-
ная торгово-закупочная база —
197022, Ленинград, Кировский
пр., 64.

Свердловская межобластная
торгово-закупочная база —
620046, Свердловск, ул. Завок-
зальная, 3.

Хабаровская межобластная
торгово-закупочная база —
680031, Хабаровск, ул. Карла
Маркса, 180.

Казанская межобластная
торгово-закупочная база —
420022, Казань, ул. Каюм На-
сыри, 32.

Ростовская межобластная
торгово-закупочная база —
344040, Ростов-на-Дону, ул.
М. Горького, 23.

Горьковская межобластная
торгово-закупочная база —
603032, Горький, ул. Вторчерме-
та, 9-А.

Новосибирская межобласт-
ная торгово-закупочная база —
630039, Новосибирск, ул. Дунай-
ская, 120.

Куйбышевская спецбаза —
443022, Куйбышев, Советский
р-н, улица 22-го партсъезда.

Московская специализиро-
ванная торгово-закупочная ба-
за — 129301, Москва, ул. Мало-
Московская, 18.

Приложение 3

НОРМЫ ОСНАЩЕНИЯ БАРОВ, ДЕТСКИХ КАФЕ, БУТЕРБРОДНЫХ (РЮМОЧНЫХ) РАЗЛИЧНЫХ НАЦЕНОЧНЫХ КАТЕГОРИЙ ФАРФОРОФАЯНСОВОЙ, СОРТОВОЙ СТЕКЛЯННОЙ, МЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПОСУДОЙ, СТОЛОВЫМИ ПРИБОРАМИ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫМ ИНВЕНТАРЕМ

(Извлечение)

Утверждены
приказом Министерства торговли СССР
от 31 декабря 1982 г. № 281

1. Нормы оснащения фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной и металлической посудой коктейль-баров

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Коктейль-бары категорий			
	люкс	высшей	первой	второй
Фарфорофаянсовая				
Блюдо круглое или овальное, диа- метр 300...350 мм	0,2	0,2	0,1	0,1
Блюде глубокое, диаметр 100... 140 мм ¹	2,0	2,0	1,5	1,5

Горчицница, вм
40 см³
Кофейник, вмест
Перечница, вме
30 см³
Салатник, вме
360 см³
Сахарница, вме
600 см³
Сахарница, вмест
Солонка, вместим
Тарелка мелкая
метр 200 мм .
Тарелка мелкая
метр 200 мм .
Тарелка мелкая с
240 мм⁶ . . .
Тарелка мелкая
метр 175 мм .
Чайник для зава
мость 350...500
Чайник доливно
800...1500 см³
Чашка кофейная
стимость 100...1
Чашка чайная с
мость 200...250
Сортовая с
Бокал, вместимост
Бокал, вместимост
Бокал, вместимост
Ваза для конфет,
165 мм³
Ваза для крема,
110 мм⁷
Ваза для печенья,
175 мм³
Ваза для салфето
175 мм⁸
Ваза для торта,
300 мм
Ваза для фруктов,
250 мм
Ваза для цветов,
200 мм
Графин для вина и
стимость 250...400
Кувшин для соков
вместимость 750.
Пепельница
Прибор для крош
Рюмка для коньяка
25...30 см³
Рюмка для коньяка
100...125 см³
8-1231

Продолжение

Посуда	Коктейль-бары категорий			
	люкс	высшей	первой	второй
Горчишница, вместимость 35... 40 см ³	0,3	0,3	0,3	0,3
Кофейник, вместимость 500 см ³	0,3	0,3	0,2	0,2
Перечница, вместимость 25... 30 см ³	0,3	0,3	0,3	0,3
Салатник, вместимость 120... 360 см ³	3,0	2,5	2,5	2,0
Сахарница, вместимость 500... 600 см ³	0,1	0,1	0,1	0,1
Сахарница, вместимость 170 см ³	0,2	0,2	—	—
Солонка, вместимость 40 см ³	0,3	0,3	0,3	0,3
Тарелка мелкая десертная, диа- метр 200 мм	2,0	2,0	2,1	2,2
Тарелка мелкая закусочная, диа- метр 200 мм	2,0	2,0	2,5	2,5
Тарелка мелкая столовая, диаметр 240 мм	1,2	1,2	1,1	1,1
Тарелка мелкая пирожковая, диа- метр 175 мм	2,0	2,0	1,7	1,6
Чайник для заварки чая, вмести- мость 350...500 см ³	0,2	0,2	0,3	0,3
Чайник доливной, вместимость 800...1500 см ³	0,2	0,2	0,2	0,3
Чашка кофейная с блюдцем, вме- стимость 100...130 см ³	2,0	2,0	1,5	1,5
Чашка чайная с блюдцем, вмести- мость 200...250 см ³	2,0	2,0	1,5	1,5
Сортовая стеклянная				
Бокал, вместимость 250 см ³	1,5	1,5	1,5	1,5
Бокал, вместимость 175...200 см ³	1,0	1,0	1,0	1,0
Бокал, вместимость 125...150 см ³	3,5	3,0	2,5	2,5
Ваза для конфет, диаметр 120... 165 мм	0,3	0,3	0,3	0,3
Ваза для крема, диаметр 90... 110 мм	0,5	0,5	0,5	0,5
Ваза для печенья, диаметр 150... 175 мм	0,2	0,2	0,2	0,2
Ваза для салфеток, высота 110... 175 мм	0,3	0,3	0,3	0,3
Ваза для торта, диаметр 280... 300 мм	0,3	0,3	0,3	0,3
Ваза для фруктов, диаметр 240... 250 мм	0,3	0,3	0,3	0,3
Ваза для цветов, высота 140... 200 мм	0,3	0,3	0,3	0,3
Графин для вина и ликеров, вме- стимость 250...400 см ³	0,2	0,2	0,1	0,1
Кувшин для соков и напитков, вместимость 750...1000 см ³	0,3	0,3	0,3	0,3
Пепельница	0,3	0,3	0,3	0,3
Прибор для крющона ⁹	х	х	—	—
Рюмка для коньяка, вместимость 25...30 см ³	1,0	1,0	1,1	1,1
Рюмка для коньяка, вместимость 100 125 см ³	1,6	1,6	1,5	1,5

Продолжение

Посуда	Коктейль-бары категорий			
	люкс	высшей	первой	второй
Рюмка для ликеров, вместимость 25...30 см ³	1,0	1,0	-	-
Стакан выдувной с утолщенным дном для молочных и фруктовых коктейлей, соков, вместимость 175...330 см ³	2,0	2,0	2,0	-
Стакан тонкий, вместимость 175...250 см ³	-	-	1,0	2,0
Фужер для фруктовой и минеральной воды, вместимость 175...250 см ³	1,5	1,5	1,5	1,5
Металлическая				
Кокотница, вместимость 80 см ³	1,5	1,0	1,0	1,0
Кокильница, диаметр 150 мм	0,6	0,5	0,5	0,4
Порционные сковородки, диаметр 140...145 мм	0,8	0,7	0,7	0,6
Ведро для шампанского	0,2	0,2	0,2	-

2. Нормы оснащения фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной и металлической посудой коктейль-холлов

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Коктейль-холлы категорий		
	люкс	высшей	первой
Фарфорофаянсовая			
Блюдо круглое или овальное, диаметр 300...350 мм	0,2	0,2	0,1
Блюдце глубокое, диаметр 100...140 мм ¹	2,0	2,0	1,5
Горчичница, вместимость 35...40 см ³²	0,3	0,3	0,3
Кофейник, вместимость 500 см ³³	0,3	0,3	0,2
Перечница, емкость 25...30 см ³¹	0,3	0,3	0,3
Салатник, вместимость 120...360 см ³⁴	3,0	2,5	2,5
Сахарница, вместимость 500...600 см ³⁴	0,1	0,1	0,1
Сахарница, вместимость 170 см ³⁵	0,2	0,2	-
Солонка, вместимость 40 см ³²	0,3	0,3	0,3
Тарелка мелкая десертная, диаметр 200 мм	2,0	2,0	2,1
Тарелка мелкая закусочная, диаметр 200 мм	2,0	2,0	2,5
Тарелка мелкая пирожковая, диаметр 175 мм	2,0	2,0	1,7
Чайник для заварки чая, вместимость 350...500 см ³	0,2	0,2	0,3
Чайник доливной, вместимость 800...			

1500 см
чашка кофейная
100...130 см³
чашка чайная
200...250 см³

Сортовая

Бокал, вместимость
Бокал, вместимость
Бокал, вместимость
Ваза для конфет,
Ваза для крема,
Ваза для печенья,
Ваза для салфеток
Ваза для торта, ди
Ваза для фруктов,
Ваза для цветов, в
Графин для вина
250...400 см³

Кувшин для нап
мость 1000 см³

Пепельница

Прибор для крош

Рюмка для конь

30 см³

Рюмка для конья

125 см³

Рюмка для ликер

30 см³

Стакан выдувной с

молочных и фру

ков, вместимости

Стакан тонкий, в

Фужер для фрукто

ды, вместимость

Мета

Кокотница, вмести

Кокильница, диаме

Порционные сково

145 мм

Ведро для шампан

Посуда	Коктейль-холлы категорий		
	люкс	высшей	первой
1500 см ³	0,2	0,2	0,3
Чашка кофейная с блюдцем, вместимость 100...130 см ³	2,0	2,0	1,5
Чашка чайная с блюдцем, вместимость 200...250 см ³	2,0	2,0	1,5
Сортовая стеклянная			
Бокал, вместимость 250 см ³	1,5	1,5	1,5
Бокал, вместимость 175...200 см ³	1,0	1,0	1,0
Бокал, вместимость 125...150 см ³	3,5	3,0	2,5
Ваза для конфет, диаметр 120...165 мм ³	0,3	0,3	0,3
Ваза для крема, диаметр 90...110 мм ⁷	0,5	0,5	0,5
Ваза для печенья, диаметр 150...175 мм ³	0,2	0,2	0,2
Ваза для салфеток, высота 110...175 мм ⁸	0,3	0,3	0,3
Ваза для торта, диаметр 280...300 мм ³	0,3	0,3	0,3
Ваза для фруктов, диаметр 240...250 мм	0,3	0,3	0,3
Ваза для цветов, высота 140...200 мм	0,3	0,3	0,3
Графин для вина и ликеров, вместимость 250...400 см ³	0,2	0,2	0,1
Кувшин для напитков и соков, вместимость 1000 см ³	0,3	0,2	0,2
Пепельница	0,3	0,3	0,3
Прибор для крошона ⁹	х	х	—
Рюмка для коньяка, вместимость 25—30 см ³	1,0	1,0	1,1
Рюмка для коньяка, вместимость 100—125 см ³	1,6	1,6	1,5
Рюмка для ликеров, вместимость 25—30 см ³	1,0	1,0	—
Стакан выдувной с утолщенным дном для молочных и фруктовых коктейлей, соков, вместимость 175—330 см ³	2,0	2,0	2,0
Стакан тонкий, вместимость 175...250 см ³	—	—	1,0
Фужер для фруктовой и минеральной воды, вместимость 175...250 см ³	1,5	1,5	1,5
Металлическая			
Кокотница, вместимость 80 см ³	1,5	1,0	1,0
Кокильница, диаметр 150 мм	0,6	0,5	0,5
Порционные сковородки, диаметр 140...145 мм	0,8	0,7	0,7
Ведро для шампанского	0,2	0,2	0,2

4. Нормы оснащения фарфорофаянсовой и сортовой стеклянной посудой молочных баров

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Молочные бары категорий	
	первой	второй
Фарфорофаянсовая		
Блюдец глубокое, диаметр 110...140 мм ¹	2,0	1,5
Кофейник, вместимость 500 см ³ ¹⁰	0,1	0,1
Салатник, вместимость 120...240 см ³	2,5	2,0
Сахарница, вместимость 500...600 см ³	0,1	0,1
Соусник, вместимость 80...100 см ³	0,6	0,6
Тарелка мелкая десертная, диаметр 200 мм	3,0	2,0
Тарелка мелкая пирожковая, диаметр 175 мм	3,0	2,5
Чайник для заварки чая, вместимость 500...700 см ³	0,1	0,1
Чайник доливной, вместимость 800...1500 см ³	0,1	0,1
Чашка кофейная с блюдцем, вместимость 100...130 см ³	1,5	1,0
Чашка чайная с блюдцем, вместимость 200...250 см ³	1,0	1,5
Сортовая стеклянная		
Ваза для конфет, диаметр 120...165 мм	0,1	0,1
Ваза для крема, диаметр 90...110 мм ⁷	1,4	1,4
Ваза для печенья, диаметр 150...175 мм	0,1	0,1
Ваза для салфеток, высота 110...175 мм ⁸	0,3	0,3
Ваза для торта, диаметр 280...300 мм	0,1	0,1
Ваза для цветов, высота 140...200 мм	0,3	0,3
Кувшин для напитков и соков, вместимость 750—1000 см ³	0,1	0,1
Стакан выдувной с утолщенным дном для молочных коктейлей, соков, вместимость 250...330 см ³	3,5	3,0
Стакан тонкий, вместимость 175...250 см ³	2,0	2,0
Фужер для фруктовой и минеральной воды, вместимость 175...250 см ³	1,5	1,0

Примечание. В молочных барах металлическая посуда не предусматривается

6. Нормы оснащения фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной и металлической посудой детских кафе

(в расчете на одно место, шт.)

Посуда	Детские кафе категорий	
	первой	второй
Фарфорофаянсовая		
Блюдо круглое или овальное, диаметр 300...350 мм	0,4	0,3
Блюдец глубокое, диаметр 100...140 мм ¹	1,2	1,2

Блюдец для вар
Ваза для супа,
Кофейник, вмест
Молочник, вмест
Рюмка для яиц,
Салатник, вмест
Сахарница, вмес
Селедочница, дл
Сливочник, вмес
Солонка, вместим
Соусник, вместим
Тарелка глубокая
Тарелка мелкая
Тарелка мелкая
Тарелка мелкая
Тарелка мелкая с
Чайник для зав
500 см³
Чайник доливной,
Чашка бульонная,
Чашка кофейная
130 см³
Чашка чайная с
250 см³

Сорт
Ваза для конфет, д
Ваза для печенья, д
Ваза для салфеток
Ваза для торта, д
Ваза для фруктов,
Ваза для цветов, в
Кувшин для нап
750...1000 см³
Стакан выдувной, в
Стакан выдувной с
мость 175...250 см³
Фужер для фрукто
вместимость 175...

Креманка¹

Мет

Продолжение

Посуда	Детские кафе категорий	
	первой	второй
Блюде для варенья, диаметр 90...110 мм	1,0	1,0
Ваза для супа, вместимость 1200...2000 см ³	0,3	0,3
Кофейник, вместимость 500 см ³	0,3	0,2
Молочник, вместимость 500 см ³	0,3	0,2
Рюмка для яиц, диаметр 35...50 мм	0,8	0,8
Салатник, вместимость 120...360 см ³	1,1	1,0
Сахарница, вместимость 500...600 см ³	0,1	0,1
Селедочница, длина 135 мм ¹	—	0,3
Сливочник, вместимость 150...300 см ³	0,3	0,2
Солонка, вместимость 40 см ³	0,3	0,3
Соусник, вместимость 80...100 см ³	0,3	0,3
Тарелка глубокая детская, диаметр 178...200 мм	1,4	1,3
Тарелка мелкая десертная, диаметр 200 мм	1,5	1,3
Тарелка мелкая закусочная, диаметр 200 мм	2,3	2,3
Тарелка мелкая пирожковая, диаметр 175 мм	1,3	1,3
Тарелка мелкая столовая, диаметр 240 мм	1,0	0,8
Чайник для заварки чая, вместимость 350...500 см ³	0,2	0,2
Чайник доливной, вместимость 800...1000 см ³	0,2	0,2
Чашка бульонная, вместимость 250...3000 см ³	1,4	1,4
Чашка кофейная с блюдцем, вместимость 100...130 см ³	1,3	1,2
Чашка чайная с блюдцем, вместимость 200...250 см ³	1,4	1,4
Сортовая стеклянная		
Ваза для конфет, диаметр 120...130 мм	0,3	0,3
Ваза для печенья, диаметр 150...160 мм	0,3	0,3
Ваза для салфеток, высота 110...175 мм ⁸	0,3	0,3
Ваза для торта, диаметр 280...300 мм	0,3	0,3
Ваза для фруктов, диаметр 280...300 мм	0,3	0,3
Ваза для цветов, высота 110...200 мм	0,3	0,3
Кувшин для напитков и соков, вместимость 750...1000 см ³	0,3	0,3
Стакан выдувной, вместимость 175...250 см ³	2,0	2,0
Стакан выдувной с утолщенным дном, вместимость 175...250 см ³	2,1	2,0
Фужер для фруктовой и минеральной воды, вместимость 175...250 см ³	1,5	1,0
Металлическая		
Креманка ¹	1,1	1,0

8. Нормы оснащения столовыми приборами коктейль-баров
(в расчете на одно место, шт.)

Столовые приборы	Коктейль-бары категорий			
	люкс	высшей	первой	второй
Вилка для лимонов	0,5	0,5	0,3	0,3
Вилка для фруктов	0,5	0,5	0,4	0,4
Вилка закусочная, десертная	2,8	2,8	3,2	3,2
Ложка для горчицы ¹²	0,3	0,3	0,3	0,3
Ложка для горячих закусок	0,5	0,5	0,3	0,2
Ложка кофейная	2,0	2,0	1,5	1,5
Ложка чайная	2,0	2,0	1,5	1,5
Нож для фруктов	0,5	0,5	0,4	0,4
Нож закусочный, десертный	2,8	2,8	3,2	3,2
Соломка из полиэтилена для коктейлей	6,0	5,0	5,0	4,0
Шпатель для канапе	6,0	5,0	5,0	4,0
Шпатель ¹³ :				
для кондитерских изделий	0,3	0,3	0,3	0,3
для льда	0,2	0,2	0,1	0,1
для сахара	0,2	0,2	0,2	0,2

9. Нормы оснащения столовыми приборами коктейль-холлов
(в расчете на одно место, шт.)

Столовые приборы	Коктейль-холлы категорий		
	люкс	высшей	первой
Вилка для лимонов	0,5	0,5	0,3
Вилка для фруктов	0,5	0,5	0,4
Вилка закусочная, десертная	2,8	2,8	3,2
Ложка для горчицы ¹²	0,3	0,3	0,3
Ложка для горячих закусок	0,5	0,5	0,3
Ложка кофейная	2,0	2,0	1,5
Ложка чайная	2,0	2,0	1,5
Нож для фруктов	0,5	0,5	0,4
Нож закусочный, десертный	2,8	2,8	3,2
Соломка из полиэтилена для коктейлей	6,0	5,0	5,0
Шпатель для канапе	6,0	5,0	5,0
Шпатель ¹³ :			
для кондитерских изделий	0,3	0,3	0,3
для льда	0,2	0,2	0,1
для сахара	0,2	0,2	0,2

11. Нормы

Вилка десертная
Ложка десертная
Ложка кофейная
Ложка чайная
Нож десертный
Соломка из поли

13. Нормы

Вилка для рыб
Вилка для фруктов
Вилка закусочная
Вилка столовая
Ложка десертная
Ложка кофейная
Ложка столовая
Ложка чайная
Нож для рыбы
Нож для фруктов
Нож закусочный
Нож столовый
Соломка из поли
Шпатель¹³.
 для кондитерских
 для сахара .

15. Нормы

Произ

Бак для пищевых
Ведро
Вилка со сбрасыва
Вилка гастроном
Горка барная
Держатель для

11. Нормы оснащения столовыми приборами молочных баров
(в расчете на одно место, шт.)

Столовые приборы	Молочные бары категорий	
	первой	второй
Вилка десертная	1,1	1,0
Ложка десертная	1,2	1,2
Ложка кофейная	1,5	1,0
Ложка чайная	1,0	1,5
Нож десертный	1,1	1,0
Соломка из полиэтилена для коктейлей	6,0	6,0

13. Нормы оснащения столовыми приборами детских кафе
(в расчете на одно место, шт.)

Столовые приборы	Детские кафе категорий	
	первой	второй
Вилка для рыбы	0,5	0,5
Вилка для фруктов	1,0	0,8
Вилка закусочная, десертная	2,1	1,8
Вилка столовая	1,5	1,5
Ложка десертная	1,0	1,0
Ложка кофейная	1,3	1,2
Ложка столовая	1,5	1,5
Ложка чайная	1,4	1,4
Нож для рыбы	0,5	0,5
Нож для фруктов	1,0	0,8
Нож закусочный, десертный	2,1	1,8
Нож столовый	1,5	1,5
Соломка из полиэтилена для коктейлей	5,0	5,0
Шпильки ¹³ :		
для кондитерских изделий	0,3	0,3
для сахара	0,3	0,3

15. Нормы оснащения коктейль-баров производственным инвентарем
(в расчете на один коктейль-бар, шт.)

Производственный инвентарь	Вместимость зала, мест	
	25	50
Бак для пищевых отходов	1	1
Ведро	2	3
Вилка со сбрасывателем	1	1
Вилка гастрономическая	1	2
Горка барная	1	2
Держатель для кухонных ножей	1	1

Производственный инвентарь	Вместимость зала, мест	
	25	50
Доска для резки лимонов	1	1
Доски гастрономические	6	6
Кассета для столовых приборов	1	1
Кастрюли, вместимость:		
2...3 л	1	2
4...6 л	2	3
Консервовскрыватель универсальный	1	2
Лимоновжималка столовая	1	1
Ложка для извлечения фруктов и ягод	1	2
Ложка для мороженого	1	1
Ложка для смешивания коктейлей	1	2
Ложка мерная, вместимость 5, 10 и 15 г	2	2
Лопатка для кондитерских изделий	1	1
Лопатка поварская для готовых изделий	1	1
Лотки для выкладки продукции ¹⁴	24	24
Мензурка измерительная, вместимость 100, 250 мл	4	6
Миксер бытовой	1	1
Мусат, длина стержня 120 мм	1	1
Ножи гастрономические разные	5	5
Нож-пила хлебoreзная	1	1
Подносы ¹⁵	0,3	0,3
Прибор для официанта (салатный)	3	6
Пробки универсальные и разливные	10	13
Ситечко для помешивания шампанского	1	1
Ситечко для процеживания соков	1	1
Сифон для газированной воды, вместимость 2...3 л	2	3
Соковыжималка ручная	1	1
Таралетницы ¹⁶	20	30
Терка ручная	1	2
Термос (контейнер) для содержания льда	1	2
Турки для приготовления кофе	15	30
Шейкеры металлические, вместимость 500...1000 мл	2	2
Щипцы:		
для бутербродов	1	1
для кондитерских изделий	1	2
для льда	1	2
для орехов	1	1
для сахара	1	1

Бак для пи
Ведро
Вила со сб
Горка барн
Держатель
Доска для р
Доски гастр
Кастрюли, в
 2...3 л . .
 4...6 л . .
Кассета для
Консервовск
Лимоновжи
Ложка для и
Ложка для м
Ложка для с
Ложка мерна
Лопатка для
Лопатка пова
Лотки для в
Мензурка из
 100, 250 м
Миксер быто
Мусат, длина
Ножи гастро
Нож-пила х
Подносы¹⁵
Прибор для с
Пробки униве
Ситечко для
Ситечко для
Сифон для га
 2—3 л . .
Соковыжимал
Таралетницы
Терка ручная
Термос (конт
Турки для п
Шейкеры мет
 500...1000 л
Щипцы:
 для бутерб
 для кондит
 для льда
 для орехов
 для сахара

¹ Возможна
² Возможна
³ При обслу
норма оснащени
⁴ При обслу
⁵ При обслу

16. Нормы оснащения коктейль-холлов производственным инвентарем

(в расчете на один коктейль-холл, шт.)

Производственный инвентарь	Вместимость зала, мест		
	50	75	100
Бак для пищевых отходов	1	2	2
Ведро	2	3	3
Вила со сбрасывателем	1	1	1
Горка барная	2	3	4
Держатель для кухонных ножей	1	1	1
Доска для резки лимонов	1	1	1
Доски гастрономические	6	6	6
Кастрюли, вместимость:			
2...3 л	2	3	4
4...6 л	3	4	6
Кассета для столовых приборов	1	1	1
Консервовскрыватель универсальный	1	2	2
Лимоновжималка столовая	1	1	1
Ложка для извлечения фруктов и ягод	2	3	4
Ложка для мороженого	1	2	2
Ложка для смешивания коктейлей	2	2	2
Ложка мерная, вместимость 5, 10 и 15 г	2	3	3
Лопатка для кондитерских изделий	1	1	1
Лопатка поварская для готовых изделий	1	1	1
Лотки для выкладки продукции ¹⁴	24	24	24
Мензурка измерительная, вместимость 100, 250 мл	6	6	8
Миксер бытовой	1	1	1
Мусат, длина стержня 120 мм	1	1	1
Ножи гастрономические разные	5	5	5
Нож-пила хлебoreзная	1	1	1
Подносы ¹⁵	0,3	0,3	0,3
Прибор для официанта (салатный)	6	9	11
Пробки универсальные и разливные	10	13	15
Ситечко для помешивания шампанского	1	2	2
Ситечко для процеживания соков	1	1	1
Сифон для газированной воды, емкость 2—3 л	3	4	5
Соковыжималка ручная	1	1	2
Тарталетницы ¹⁶	20	30	30
Терка ручная	2	2	3
Термос (контейнер) для содержания льда	2	2	2
Турки для приготовления кофе	30	60	80
Шейкеры металлические, вместимость 500...1000 л	2	2	2
Шпиды:			
для бутербродов	1	2	2
для кондитерских изделий	2	2	3
для льда	1	2	2
для орехов	1	2	2
для сахара	1	1	2

¹ Возможна замена изделиями из стекла

² Возможна замена приборами для специй.

³ При обслуживании потребителей официантами. При обслуживании барменами норма оснащения для всех категорий баров равна 0,1 шт. на место.

⁴ При обслуживании потребителей барменами

⁵ При обслуживании групп потребителей официантами

- ⁶ При наличии в коктейль-баре гриля.
⁷ Возможна замена изделиями из металла.
⁸ Возможна замена фарфорофаянсовыми изделиями.
⁹ Применение возможно с учетом условий работы предприятия.
¹² Возможна замена изделий из пластмассы.
¹³ При обслуживании потребителей официантами.
¹⁴ Нормы установлены для баров категории люкс. Для баров высшей категории независимо от вместимости нормы оснащения устанавливаются 16 лотков, для первой категории — 10 и для второй — 5 лотков.
¹⁵ Нормы установлены в расчете на одно место при обслуживании официантами. При обслуживании барменами нормы оснащения баров разной вместимости устанавливаются 1,5 шт. на место.
¹⁶ Могут быть заменены на приспособления для формовки тарталеток (ПФТ). Предусматриваются в барах, самостоятельно приготавливающих закуски.

Нормами оснащения баров, детских кафе и бутербродных определены номенклатура и количество фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной, металлической посуды, столовых приборов, производственного инвентаря, необходимых для обеспечения нормальной их деятельности.

Нормы оснащения указанными предметами даны в расчете на одно место; нормы оснащения производственным инвентарем — на один бар, детское кафе, бутербродную.

Обоснование и разработка норм оснащения баров, детских кафе, бутербродных столовой посудой и приборами выполнены с учетом их мощности и вместимости, ассортимента и количества изготавливаемой и реализуемой продукции, наценочных категорий.

Номенклатура и количество производственного инвентаря и кухонной посуды определены для детских кафе, имеющих собственное производство. Для баров другой специализации, например гриль-баров и бутербродных, имеющих собственное производство, кухонную посуду и производственный инвентарь следует предусматривать в соответствии с утвержденным для них ассортиментом блюд и кулинарных изделий, мощностью, а также их вместимостью.

Если количество мест в баре, детском кафе, бутербродной, для которых производится расчет инвентаря, не соответствует градации по вместимости, предусмотр-

енной нормами оснащения, количество необходимого инвентаря рассчитывается с помощью поправочного коэффициента. Такой коэффициент равен частному от деления фактического количества мест на предусмотренное указанными нормами. Например, для детского кафе с фактическим количеством мест 60 поправочный коэффициент составит $1,2 \left(\frac{60}{50} \right)$; количество предметов оснащения для данного кафе определяется путем умножения показателя норм каждого наименования предметов, предусмотренного для детского кафе с количеством мест 50, на этот коэффициент.

По мере выпуска новых видов посуды и инвентаря оснащение ими указанных типов предприятий должно производиться с учетом объема работ и практической необходимости.

Для бесперебойной работы рекомендуется создавать на предприятиях запас столовой посуды, приборов и производственного инвентаря в количестве, составляющем не менее 20 % норм оснащения.

Определение потребности действующих баров, детских кафе, бутербродных в фарфорофаянсовой, сортовой стеклянной, металлической посуде и производственном инвентаре осуществляется расчетно: как разность между количеством этих предметов, которые полагаются по нормам, а также фактическим их наличием на предприятии.

Б

Бак на
— для
и крано
— поли
87
Баранчи
формы
Бачок д
Блюда
десертов
— кругл
— овал
— много
— — фи
Блюдо д
— кругл
Блюдца
Бокалы

В

Вазы дл
— — кон
— — кре
— — печ
— — соу
— — суп
— — фру
— — цве
Вазочка д
Ванны м
ВМСМ-1,
Ведро дл
ского 24
— с крыш
Вентилят
105
Венчик д
57
Веселки д
Весы ВН

ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ

Б

Бак наплитный с ручками 38
— для питьевой воды с крышкой
и краном 38
— полиэтиленовый для отходов
87
Баранчики круглой и овальной
формы 22
Бачок для пищевых отходов 81
Блюда для подачи гарниров,
десертов, пирога 7
— круглые 16
— овальные 16
— многопорционные 23
— — фигурные 23
Блюдо для рыбы 23
— круглое 23
Блюдца круглые для варенья 20
Бокалы 11, 20

В

Вазы для варенья 8
— — конфет 8
— — крема 13, 24
— — печенья 7
— — соуса 16
— — супа и компота 16
— — фруктов 7
— — цветов 15
Вазочка для варенья 12, 20
Ванны моечные ВМСМ,
ВМСМ-1, ВМСМ-2 91
Ведро для охлаждения шампан-
ского 24
— с крышкой 38
Вентилятор осевой вытяжной
105
Венчик для взбивания крема
57
Веселки деревянные 47
Весы ВНЦ-2 106

— ВНЦ-10 106
Вешалки-плечики 44
Вилка гастрономическая 57
— капустная 68
— поварская 57
— со сбрасывателем 58
Вилки столовые 41
Вкладыши к наплитным котлам
33
Выемки кондитерские 80

Г

Гвоздодер-ломик 83
Головка шпунтовая УГ-1 107
Горка для специй 73
Горчицницы 17
Горшки 16
— гончарные 21
— чугунные литые 37
Графины для вина 9
— — воды 9
Грохот 70

Д

Делитель масла РДМ-5 106
Держатель для кухонных ножей
72
— — разливательных ложек 70
Доска бордюрная 77
— для резки лимонов 48
— разделочная гастрономиче-
ская 47
— — торцово-овальная 45
Дуршлаг 75

И

Игла поварская 59
— шпиговальная 59
Икорница 25

К

Казаны 35
 Каскан для варки манту 34
 Кассета для ополаскивания тарелок и столовых приборов 81
 — — столовых приборов 60
 Кастрюли 33
 Кисть для смазывания кондитерских изделий 48
 Классификация посуды 3
 Кокильница 25
 Кокотница 25
 Колонка для соков 108
 Колпаки для сыра 14
 — — хлеба 14
 Кольцо обрезное для тортов 62
 Комплект посуды для продажи растительного масла 74
 Консервовскрыватель 42
 Консервооткрыватель производственный 84
 Контейнер для мороженого 105
 Контейнеры передвижные КП-160 и КП-300 102
 Коренчатый нож 42
 Корзина для бумаг 88
 Котел для варки диетических блюд 32
 — — — рыбных диетических блюд 32
 Котлы вмазные литые 37
 — наплитные вместимостью 20, 30, 40 и 50 л 31
 Кофейники 29
 Краска для кассовых аппаратов 88
 Креманки (см. Вазы для крема)
 Кружки 20, 30
 — мерные вместимостью 0,5 1,0 и 2,0 л 72
 — для пива 14
 Кружкомойка КМ-1 104
 Крюк гастрономический вертикальный 59
 — — «восьмерка» 59
 Кувшины для напитков, воды, пива 9

Л

Лента красящая для кассовых аппаратов 89
 Лист кондитерский 77
 Ложка гарнирная 61
 — для порционирования мороженого 61

Ложки для порционирования жиров 65

— — — сахара-песка 66
 — — — соуса 65
 — разливательные вместимостью 0,2, 0,25 и 0,5 л 64
 — столовые 41
 — чайные 41
 Лопатка блинная 63
 — для котлет 64
 — — масла 64
 — — определения свежести хлеба 63
 — — полуфабрикатов 64
 — рыбная 63
 Лопатки для зачистки бочек 47
 Лоток витринный 39
 — для студня 61
 Лоточек для сыра 10

М

Масленки 10
 Менажницы 26
 Метр брусковый 44
 Миски 18, 38
 — порционные суповые 26
 Молоток-топорик-гвоздодер 83
 Молочники 19, 30
 Мусат 62
 Мусоросборник педальный 81
 Мутовка 71

Н

Набор кондитерских наконечников с мешочками 82
 Наборы для специй и приправ 14
 Насос плунжерный ПН-1 107
 — системы Вахтина 79
 Нож котлетный 42
 — овощной 42
 Нож-струна 60
 Ножи поварская тройка 42
 — столовые 40

О

Окномойка-стеномойка 108
 Окоронок витринный 39

П

Пакеты одноразового пользования 89
 Пашотница 25

Пепельница
 Перечница
 Перчатки
 Пиалы 2
 Пломбы
 Поддон
 Подливоч
 Поднос
 — шпонов
 Подносы
 — пластм
 Подставки
 Подстакан
 Полка для
 Полоскатель
 — «кисе»
 Посуда од
 ния 39
 Просеивате
 ПЭ-350 103
 Противень
 — с крышк

Р

Разделка 3
 — металлич
 — стеклянн
 — фарфоро
 Резцы для
 Рюмки 11

С

Салатники 1
 Салатный пр
 Самовары 28
 Сахарницы
 Селедочницы
 Сетка безуз
 вая ориентир
 Сетки-вклады
 ные котлы 62
 Сито для сы
 со съемн
 87
 — «шенуа» 7
 Скалка ваф
 — кондитер
 Сковороды
 вые 37
 — порцио
 с пресс
 — чугуни
 Скребок

Пепельницы 15
 Перечницы 17
 Перчатки кольчужные 68
 Пиалы 20
 Пломбы пластмассовые 87
 Поддон плоский деревянный 45
 Подливочники 17
 Поднос специальный 89
 — шпоновый 46
 Подносы 15
 — пластмассовые 90
 Подставки для яиц 14, 18
 Подстаканники 30
 Полка для посуды 73
 Полоскательница 20
 — «кисе» 20
 Посуда одноразового пользования 39
 Просеиватель электрический
 ПЭ-350 103
 Противень производственный 78
 — с крышкой 73

Р

Разделка 3
 — металлической посуды 5
 — стеклянной посуды 3
 — фарфорофаянсовой посуды 4
 Резцы для теста 69
 Рюмки 11

С

Салатники 11, 17, 28
 Салатный прибор 67
 Самовары 28
 Сахарницы 10, 20, 30
 Селедочницы 10, 18
 Сетка безузловая полиэтиленовая ориентированная 89
 Сетки-вкладыши в пищеварочные котлы 62
 Сито для сыпучих продуктов 71
 — со съёмными вкладышами 87
 — «шенуа» 71
 Скалка вафельная 72
 — кондитерская 46
 Сковороды литые многоячейковые 37
 — порционные 27
 — с прессом 36
 — чугунные литые 36
 Скребок поварской 69

Сливочники 20, 30
 Сок для мусора обыкновенный 86
 — — — поворотный типа «метро» 85
 — — сыпучих продуктов 74
 Соломка для коктейлей 88
 Солонки 17
 Сотейники 34
 Соусники 17, 27
 стакан для салфеток 88
 Стаканомойка 104
 — восьмигнездная 104
 стаканы 12
 — для вина 12
 — — коктейлей 13
 — — крепких напитков и водки 13
 — — пива 13
 Стеллаж для хранения разделочных досок 78
 — передвижной кондитерский девятирусный 93
 — стационарный 92
 Стеллажи передвижные СП-125 и СП-239 102
 Столы производственные 93
 Стул для разуба мяса 46
 Судок для переноса пищи 35
 Сухарницы 11

Т

Табурет под наплитные котлы 78
 Тазы 38
 Тарелки 18
 Тележки 96—99
 Термоконтейнер ТТП-6м 55
 — пищевой двухместный 50
 Термос индивидуальный специальный ТИ-0,7 51
 — — — с сосудом Дьюара вместимостью 0,7 л 52
 — — — трехсудковый 52
 Термос-контейнер индивидуальный 50
 Термосы групповые ТВА-12, ТВН-12, ТА-36, ТН-36 54
 — квадратные вместимостью 6, 12 и 24 л типа ТП-1 54
 — круглые вместимостью 10, 20 и 30 л 53
 — цельнометаллические ТБ-2,5, ТБ-4 («Темет») 51
 — — из нержавеющей стали типа ТМ и ТШМ 49

Термосы-термостаты вместимостью 12, 18 и 24 л 55
Тестоделители 58
Топор мясорубный 43
Турки 29
Тяпка для отбивания мяса 63



Фартук кольчужный 69
Формы кондитерские 78
Фужеры 11
Функциональные емкости 99

Х

Хренницы 11



Чайник заварной 29
Чайники 19, 29, 39
Чайницы 14
Чашки кофейные 19
— чайные 19
Черпак вместимостью 2 л 68
— для солений 75

Ш

Шампуры для шашлыков 60
Шейкеры 11

Шкаф металлический для спецодежды ШСО 95
— — — хранения посуды и инвентаря ШХП 96
Шкафы металлические 84
Шторы-жалюзи 84
Шумовка 61



Щипцы для капусты 67
— — кондитерских изделий 67
— — льда 66
— — орехов 42
— — сахара 41
— — сосисок 66

Э

Электрополотенце 105



Ящики многооборотные алюминиевые для пищевых продуктов ЛК 76
— — — — — ЯА-01
— — — — — ЯА-2-1М и ЯА-2-00 76
— полимерные многооборотные для продовольственных товаров 86

ПОС

У
П

П

Ме

ИНВЕН

Инв
Терм
Инв
Инв
Инв
Инв

НЕМЕХА
МАЛОЙ
ПРИЛОЖ
ПРЕДМЕ

СОДЕРЖАНИЕ

ПОСУДА	3
Украшение посуды	3
Посуда стеклянная sortовая	6
Посуда для подачи блюд и напитков	6
Посуда для принятия пищи и напитков	11
Посуда для хранения пищи	14
Прочие изделия	15
Посуда фарфорофаянсовая	15
Посуда для подачи пищи	16
Посуда для принятия пищи	18
Чайная и кофейная посуда	19
Прочие изделия	20
Посуда керамическая	21
Металлическая посуда и столовые приборы	21
Посуда для подачи и приема пищи	22
Чайная и кофейная посуда	28
Посуда для приготовления пищи	31
Посуда чугунная черная	36
Посуда из оцинкованной стали	37
Посуда стальная эмалированная	37
Посуда одноразового пользования	39
Металлические столовые приборы	40
Ножевые изделия	42
ИНВЕНТАРЬ	44
Инвентарь из древесины	44
Термосы и термоконтейнеры	49
Инвентарь из нержавеющей стали	56
Инвентарь из алюминия	70
Инвентарь из черных металлов	77
Инвентарь из пластических масс	86
НЕМЕХАНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СРЕДСТВА	
МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ	91
ПРИЛОЖЕНИЯ	109
ПРЕДМЕТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ	123

Т41 Тимофеев В. М., Воронин В. В.
Справочник: Торговый инвентарь и посу-
да. — М.: Экономика, 1988. — 127 с. — ISBN
5—282—00643—X

Цель справочника помочь специалистам разобраться в много-
образии существующих типов, конструктивных и эксплуатационных
особенностях средств малой механизации, приспособлений, инвен-
таря и посуды, выпускаемых отечественной промышленностью для
предприятий торговли и общественного питания. Описание каждого
изделия сопровождается иллюстрациями.

В приложении описан порядок составления заявок, приведены
адреса межреспубликанских и межобластных оптовых контор и баз
В/О «Союзторгоборудование».

Для широкого круга специалистов общественного питания и
торговли.

Т 3504000000—215
011(01)—88 125—88

ББК 36.99—5

СПРАВОЧНАЯ

ТОРГОВЫЙ ИНВЕНТАРЬ И ПОСУДА

Редактор С. Ф. Григорьев
Мл. редактор З. Л. Стагис
Худож. редактор А. М. Павлов
Техн. редактор Л. С. Сазонова
Корректор Н. В. Андрианова
Фото А. С. Конопляника

ИБ № 2787

Сдано в набор 15.03.88. Подписано в печать 10.10.88. А 08349.
Формат 84×108¹/₃₂. Бумага офс. № 1 Гарнитура Литературная.
Печать офсетная. Усл. печ. л. 6,72/13,65 усл. кр.-отт. Уч.-изд. л. 8,98.
Тираж 85 000 экз. Зак. 1231. Цена 50 к. Изд. № 6059.

Издательство «Экономика», 121864. Москва, Г-59, Бережковская
наб., 6.

Ярославский полиграфкомбинат Союзполиграфпрома при Государ-
ственном комитете СССР по делам издательств, полиграфии и
книжной торговли. 150014, Ярославль, ул. Свободы, 97.

В.
инвентарь и по-
38. — 127 с. — ISBN
листам разобраны в ин-
структивных и эксплуатационных
адаптации, приспособлений, инва-
венной промышленности для
о питания. Описание каждо-
ми.
оставления заявок, приведен
частных оптовых контор и без
тов общественного питания и

ББК 36.99-5

печатать 10.10.88. А 08349.
арнитура Литературная.
т. кр.-отт. Уч.-изд. л. 8,98.
Изд. № 6059.
кв. Г-59, Бережковская
графпрома при Государ-
тельств, полиграфии и
Свободы, 97.

50 к.